

# 工装模具滚字轮厂家 工装模具滚字轮 瑞丰一站式供应商

产品名称	工装模具滚字轮厂家 工装模具滚字轮 瑞丰一站式供应商
公司名称	齐河瑞丰钢字雕刻有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	0534-5678901
联系电话	15621202528 15621202528

## 产品详情

淬火、回火工艺 为了保证Cr12模具钢制模具的淬火质量，应十分注意防止在加热时模具表面的脱碳和氧化问题，一次硬化法淬火加热温度为960~980℃，淬火冷却可采用油冷、空冷或分级冷却，硬度为60~64 HRC，回火可选择160~400℃进行，一次硬化法淬火加热温度为1050~1100℃，淬火冷却可采用油冷、空冷或分级冷却，硬度为40~60HRC，工件必须在500~520℃，多次回火（3~4次），工装模具滚字轮，钢的硬度又升高到60~63HRC。对于Cr12模具钢制的模具需要“翻新”时，为了便于切削加工可采用高温回火处理，使模具温度降低。另外，对于淬火质量不合格需要重淬的模具，为了减少重新淬火产生热处理变形，也可预先采用高温回火处理，但高温回火时应防止模具氧化和脱碳。

力学性能Cr12模具钢具有较好的淬透性和良好的耐磨性，由于含碳量较高，容易形成不均匀的共晶碳化物，所以冲击韧性较差，易脆裂。工艺性能1、锻造工艺 Cr12模具钢属于莱氏体钢，其铸态组织中存在鱼骨状共晶碳化物，同时Cr12模具钢的变形抗力较大，锻造吨位要与毛坯的大小相适应；导热性差，加热温度为1050~1100℃，始锻温度为1000~1050℃，终端温度为850~900℃，工装模具滚字轮硬度，锻后采用炉冷或砂冷并及时退火。2、退火工艺 经锻造的毛坯有较大的内应力，硬度较高（477~653HB），难以切削加工，为了消除内应力，改善切削加工性能，须进行退火处理。Cr12模具钢一般采用等温球化退火工艺，加热温度830~850℃，保温时间2~3h，等温720~740℃，保温3~4h，工装模具滚字轮尺寸，退火硬度217~267HBS。

若继续增加锌的质量分数，则抗拉强度下降，无使用价值。代号用“H+数字”表示，H表示黄铜，数字表示铜的质量分数。如H68表示含铜量为68%，含锌量为32%的黄铜，铸造黄铜则在代号前加“Z”字，如ZH62。如Zcu38表示含锌量为38%，余量为铜的铸造黄铜。H90、H80属于单相黄铜，金黄色，故有金色共称之，称为镀层，装饰品，工装模具滚字轮厂家，奖章等。H68、H59属于双相黄铜，广泛用于电器上的结构件，如螺栓，螺母，垫圈、弹簧等。一般情况下，冷变形加工用单相黄铜 热变形加工用双相黄铜

工装模具滚字轮厂家-工装模具滚字轮-瑞丰一站式供应商由齐河瑞丰钢字雕刻有限公司提供。齐河瑞丰钢字雕刻有限公司是从事“钢字头,钢字雕刻,钢字码,焊工钢印,滚字轮,模具制造”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:李经理。