

工装模具滚字轮标准 瑞丰钢字发货及时 鞍山市工装模具滚字轮

产品名称	工装模具滚字轮标准 瑞丰钢字发货及时 鞍山市工装模具滚字轮
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

国模具钢生产发展较快，从无到有，从自行研发，在短短的50年内，工装模具滚字轮规格，我国模具钢产量已跃居世界前列。绝大部分国外的标准钢号和科研试制中的模具钢号，我国基本上均开展生产和研制工作。通过几次钢种的整顿和标准修订，已经初步形成比较完整的具有中国特色的模具钢系列，在模具钢的生产技术、双真空冶炼、电渣重熔、钢锭高温均匀化处理、大压下量多向锻造或多向轧制或大型水压机开坯和精锻组合锻造以及真空退火等来进一步提高钢的纯度、细化组织和提高钢的等向性能。

CONTACT

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，工装模具滚字轮标准，所以冲击韧度较差，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，鞍山市工装模具滚字轮，锻造吨位要与毛坯的大小想适应；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℃，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，退火硬度217~267HBS。

- 耐磨耗性：硬度在HRC62其耐磨性约提高35%，使模具寿命大幅提高。

- 表面处理性：表面处理膜（CVD等方法）的密着性约提高30%，防止高强度钢的弯曲，拉伸等成形时产生的刮痕。

- 热处理特性：热处理尺寸变约降低40%，工装模具滚字轮材质，形状的偏差也会改善。针对热处理和表面处理的尺寸变形量少，降低修复时间。

- 切削性：切削性约提高35%，基于提高加工效率，在模具制造上缩短加工时间。

以上耐磨性、热处理特性、表面处理性、切削性的特性值是同本公司材料SLD8进行比较的代表性数据，可能和实际的产品所得特性值略有差异。

工装模具滚字轮标准-瑞丰钢字发货及时-鞍山市工装模具滚字轮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为客户提供“钢字头,钢字雕刻,钢字码,焊工钢印,滚字轮,模具制造”等业务，公司拥有“瑞丰钢字”等品牌，专注于加工中心等行业。，在0534-5678901的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：李经理。