

## 4mm手动滚字轮 瑞丰钢字 江苏手动滚字轮

产品名称	4mm手动滚字轮 瑞丰钢字 江苏手动滚字轮
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：齐河瑞丰钢字雕刻有限公司

- 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%，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。

Cr12MoV钢是碳钼莱体钢.其碳含Cr12钢低很多，5mm手动滚字轮，且加了钼、钒元素，使钢的热加工性能、冲击韧度和碳化物分布都得到了明显改善。该钢具有较好的耐磨性、淬透性、淬硬性、强韧性、热稳定性、抗压强度，以及微变形、综合性能优良和广泛的适应性。受热软化温度为520 。截尺在4mm以

下可以完全淬透，该钢的耐磨性比低合金钢3~4倍，淬硬深度:油淬200~300mm。在结晶过程中形成了共晶网状碳化物(其中碳化物质量分数为20%左右，共晶温度约为1150 °C)，这些碳化物都很硬、很脆。虽经开坯轧制，4mm手动滚字轮，碳化物有一定程度的破碎，但碳化物沿轧制方向呈带状、网状、块状、堆集状分布，手动滚字轮加工，偏析程度随钢材直径增大严重[1]

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 °C，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 °C进行，一次硬化法淬火加热温度为1050~1100 °C，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 °C，多次回火（3~4次），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，江苏手动滚字轮，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。

4mm手动滚字轮-瑞丰钢字(在线咨询)-江苏手动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。