

S136钢材 S136材料用途

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | S136钢材 S136材料用途 |
| 公司名称 | 东莞市佳成金属材料有限公司 |
| 价格 | 20.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:S136 产地:大连 数量:多 |
| 公司地址 | 东莞市长安镇沙头工业区 |
| 联系电话 | 13763102236 15917703636 |

产品详情

S136材料该钢机械加工性能较好,经热处理(淬火及回火)后,具有优良的耐腐蚀性能、抛光性能、较高的强度和耐磨性,适宜制造承受高负荷、高耐磨及在腐蚀介质作用下的塑料模具,透明塑料制品模具等,如热油泵、阀片、阀门轴承、***器械、弹簧等零件S136模具钢特性淬火后硬度高一些、耐蚀性良好。用途作刃具、喷嘴、阀座等。1Cr17Ni2特性有较强及有机酸的腐蚀。用途用作较高硬度及高耐磨性的热油泵、阀片、阀门轴承、***器械、弹簧等零件。S136小圆棒规格:3.3 4.3, 5.3, 6.3, 7.3, 8.3, 9.3, 10.3 11.3, 12.3 13.3 14.3 15.3.....等S136模具钢是一种优质的不锈钢材料,也被称为420SS或4Cr13。它属于马氏体不锈钢,具有良好的耐腐蚀性和高硬度,广泛应用于模具制造领域。

下面从以下几个方面来详细介绍S136模具钢的特性:

(1) 化学成分: S136模具钢的化学成分主要包括碳(C)、铬(Cr)、硅(Si)、锰(Mn)、磷(P)、硫(S)等元素。其中,铬含量较高,可提供优异的耐腐蚀性和抗氧化性能。

(2) 耐腐蚀性：S136模具钢具有良好的耐腐蚀性，能够在潮湿环境下长时间使用而不易生锈。这使得它适用于制造需要与湿气、酸碱等有关的模具。

(3) 高硬度：S136模具钢经过适当的热处理后，可以达到高硬度水平。硬度通常在HRC 48-52之间，甚至可以通过进一步的热处理提高硬度。这使得S136模具钢非常适合制造需要高硬度和耐磨性的模具。

(4) 优异的切削加工性能：S136模具钢具有良好的切削加工性能，易于进行切削、铣削、钻孔等加工操作。这使得制造商可以更容易地加工和塑造复杂形状的模具。

特性及适用范围:用作较高硬度及高耐磨性的热油泵、阀片、阀门轴承、***器械、弹簧等零件。化学成份:碳 C :0.36~0.45硅 Si: 0.60锰 Mn: 0.80硫 S: 0.030磷 P: 0.035铬 Cr:12.00~14.00力学性能力学性能:硬度:退火,, 201HB,压痕直径3.9~4.3mm;淬火, 50HV热处理规范及金相***:热处理规范:1)退火,800~900 缓冷或约750 快冷;2)淬火,1050~1100 油冷;3)回火,200~300 快冷。金相***:***特征为马氏体型。交货状态:钢材以退火状态交货。锻造:油淬冷作模具钢有一些裂纹敏***,锻造加热时不宜迅速加热,在650-750度进行一次预热,锻造加热温度为1130-1150度,终锻温度应大于800-850度,钢锭锻造时取上限温度。坯料锻造时取下限温度退火:一般退火采用780-800度,保温4-6小时,以 50度/小时,冷却到550度出炉空冷,等温退火采用700-800度保温2-4销售,然后再670-720度保温,保持2-4小时,以 50度/小时冷速冷却到500度出炉空冷,退火硬度为241-197HB热处理S136钢的热处理交货状态:钢材以退火状态交货。锻造:油淬冷作模具钢有一些裂纹敏***,锻造加热时不宜迅速加热,在650-750度进行一次预热,锻造加热温度为1130-1150度,终锻温度应大于800-850度,钢锭锻造时取上限温度。坯料锻造时取下限温度。