

高耐磨冷作工具钢-SLEIPNER

产品名称	高耐磨冷作工具钢-SLEIPNER
公司名称	东莞市弘超模具科技有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇林村新太阳工业城第16幢
联系电话	0769-82621066 18002898666

产品详情

uddeholm sleipner,高耐磨冷作钢-详细说明:

东莞市弘超模具科技有限公司位于著名的制造业重镇---中国广东省东莞市塘厦镇，主要从事模具钢材的销售和加工、塑胶模具开发设计及制造、精密注塑、模具表面缺陷（橙皮纹、麻点）处理等，公司下设模具材料事业部、模具制造事业部、模具表面处理事业部、注塑事业部、品质部、pmc、财务部、采购部、行政部等九个部门。模具材料事业部专业销售进口模具钢材，以日本大同特殊钢工模具钢【nak80、s-star、d-star、...

uddeholm sleipner

高耐磨冷作工具钢

sleipner的化学成分(%)：

c0.90;si0.90;mn0.50;cr7.80;mo2.50;v0.50

sleipner简介

sleipner是铬、钼、钒、合金工具钢，具有下列特点：

?高耐磨性?高抗崩角能力?高抗压强度?高温回火硬度高（>60hrc）?优良的淬透性?优良的淬火稳定性

?优良的抗回火软化性?优良的可线切割性?优良的可机加工性能和可研磨性能?优良的表面处理性能

sleipner的用途

sleipner是一种多用途冷作工具钢。它具有耐磨粒及粘着磨耗之综合强度并同时具有优良的抗崩角能力。且高温回火后仍具有高强度（hrc60以上）。这意味着可在高强度基体上进行氮化或pvd等表面处理。另外，对于硬度在hrc60以上的复杂形状模具，可在相当厚的模具上进行线切割(wedm)加工，并可大大降低

此类模具线切割的开裂风险。sleipner常被推荐用作需要抗混合磨损或者抗磨粒磨损及抗崩角能力强的中等寿命模具钢材。如：?冲压及精冲?剪切?成型?压印?冷锻?冷挤出?搓丝模（滚轧螺纹）?拉深及深度拉深?粉末压实等

sleipner的表面处理

有些冷作工具钢经过表面处理后，可降低摩擦，增加抗磨损能力。最常用的表面处理包括氮化，表面涂层，通过pvd或cvd处理，可形成耐磨层从而提高其耐磨性。

氮化及碳氮共渗：氮化及碳氮共渗（软氮化）可以在工件表面生成硬化层，进而提高耐磨粒磨损性和粘着磨损能力。经过氮化后，表面硬度可达1100hv0.2kg，氮化层深度应根据实际应用而决定。

pvd：物理蒸镀涂层（physical vapour deposition）是在200-500 之间把工件表面镀覆一层耐磨性很高的材料的一种表面处理加工方法。

cvd：化学蒸镀涂层（chemical vapour deposition）是在约1000 左右把工件表面镀覆一层耐磨性很高的材料的一种表面处理加工方法。镀膜完成后，模具必须在真空热处理炉中做淬火及回火处理。

sleipner的研磨

正确的研磨技巧，能避免研磨裂纹的产生，从而提高模具寿命。只有经过削锐且磨粒粘结松软的砂轮方能使用。研磨时圆周速度必须控制，切记供应充足的冷却液。

sleipner的焊接

在焊接前及焊接过程中进行下列预备措施，可获得良好的焊接效果。

焊接处应做适当处理，焊缝（坡口）已适当地预加工。

焊接过程应在模具预热的状态下进行，在进行第一和第二层焊接时采用同样粗细的焊条和同样大小的电流。

焊接时弧光长度应尽量缩短。同时使焊丝（电极）与焊接面（焊缝两边）保持90°直角，以降低焊接偏差，焊丝（电极）跟焊接加工方向（前进方向）保持75-80°夹角。

对于焊接范围大的工件，应在首几道焊接时选用软质焊接材料充填低部（缓冲层）。

*氩弧焊焊接层应少于4层，否则有开裂危险。

sleipner的火焰硬化

使用流量为800-1250升/小时的氧-乙炔火焰喷枪。氧气压力为2.5bar，乙炔压力1.5bar，调整使火焰中性。

温度为980-1020 ，然后空冷。

淬火表面硬度可达58-62hrc，而在距表面3-3.5mm以下为41hrc（400hb）左右。

sleipner的电火花（放电）加工

如果模具是在硬化状态下做电火花加工，在最后一道放电（精edm）加工工艺须采用低电流高频率的细放电完成。

为获得最高模具寿命，应在电火花加工后做表面研磨抛光（约0.05~0.10mm左右），并使用比最后一次回火温度低25 的温度对模具进行回火去应力处理。

如果大型或复杂行腔的模具需要电火花加工，热处理应采用高淬高回的热处理工艺，即回火温度应高于500 。

品质保证: 提供原产地材质证明书，以确保您所购买的是正宗品牌模具钢---uddeholm sleipner !

信息来源: <http://www.hongchao-dg.cn> <http://www.xinhongmouldsteel.com.cn>

联系人:林先生

联系电话:86-0769-82621066 18925597988

传真号码:86-0769-82621099

联系地址:东莞市塘厦镇林村新太阳工业城第16幢