

# 东特4Cr13圆棒 4Cr13光圆棒 4Cr13小圆棒批发

产品名称	东特4Cr13圆棒 4Cr13光圆棒 4Cr13小圆棒批发
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	21.00/千克
规格参数	
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

### 4Cr13简介

4Cr13钢材属马氏体类型不锈钢,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、医疗器械、弹簧等零件4Cr13模具钢特性淬火后比3Cr13硬度高一些、耐蚀性良好。用途作刀具、喷嘴、阀座等。1Cr17Ni2 特性 有较强的耐 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、医疗器械、弹簧等零件。

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、医疗器械、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镍 Ni:答应含有 0.60

## 力学性能

力学性能: 硬度 :退火,, 201HB,压痕直径3.9~4.3mm;淬火, 50HV热处理规范及金相组织: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。金相组织:组织特征为马氏体型。

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感性,锻造加热时不宜迅速加热,好在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小时,然后再670-720度保温,保持2-4小时,以 50度/小时冷速冷却到50度出炉空冷,退火硬度为241-197HB

## 热处理

4Cr13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感性,锻造加热时不宜迅速加热,好在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。