

# CPM 9V粉末钢锻件 锻圆法兰

产品名称	CPM 9V粉末钢锻件 锻圆法兰
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

## 产品详情

美国CPM 9V粉末钢熔炉斯伯Crucible CPM 9V材质特性：此种钢材的碳及钒含量均较CPM 10V为低，其目的在于强化韧性及抗热裂的能力。CPM

9V因结合此二种优越的性质，适合于热作及冷作加工之应用。高碳高铬工具钢、CPM 10V工具钢和高速钢通常缺乏足够的韧性或抗热裂能力，而低合金工具钢和热作工具钢则缺乏抗磨性。在需要兼顾韧性、抗热裂性及耐磨性的场合，CPM 9V因为兼具三种优越之性能，故可以克服前述钢种之缺点。 CPM 9V应用：冷作或热作成型滚轮、滚压机滚轮挤型嵌入模、端锻模具、热作剪铁刀分条、裁剪、修边等用途之刀具塑胶工业之切粒刀塑胶射出成型设备之喷嘴、料杆分浇嘴、料管内衬等部位浇道、浇口块及流道

CPM 9V化学成分(平均值%)：C Mn Si Cr V Mo 1.78 0.50 0.90 5.25 9.00 1.30 CPM 9V锻

造：将钢材缓慢且均匀加热至1095-1150 。不可以在900 以下的温度锻造。若温度下降则必须回炉再预热。锻造完成后，钢材应置于灰烬或石灰内缓慢冷却，之后执行退火处理。 CPM 9V退火：将钢材均匀加热至885-900 ，保温2小时，然后以不超过每小时17 的冷却速率，于炉内徐冷至650 以下，之后取出空冷或继续炉冷。若为恒温退火，则加热至885-900 ，保温2小时，然后炉冷至760 ，保温4-6小时，之后取出空冷或继续炉冷。退火处理应在气氛炉或有保护性质的炉具内执行。退火后的硬度是BHN223-255 CPM 9V硬化：为了避免脱碳或氧化(生锈)，硬化处理时必须采用气氛炉、真空炉或盐浴炉。将工件预热至845-870 ，并使钢材内外均温；之后将温度快速升至预定的硬化温度。硬化温度范围是1065-1120 。1065 -硬度介于Rc49-50，可以得到The most佳的韧性。必须保温30-60分钟，以获得适当的合金固溶效果。1120 -硬度介于Rc53-55，可以获得耐磨性及韧性的The most佳组合。保温时间15-30分钟。工件非常厚或非常薄时，上述建议的保温时间必须延长或缩短。注意：巨大且复杂的模具必须精确控制钢材的温度及保温时间。 CPM

9V淬火：可以采用空冷、盐浴或中断油淬的方式粹火。工件厚度在3"(76mm)以上者，欲得到The most佳的机械性质时，建议采用盐浴或中断油淬的方式粹火。若采用气氛炉或真空炉热处理时，则要特别注意使用适当的淬火速率，以期在回火时得到所要的回火硬度。应力： CPM 9V退火材料：均匀加热至595-730 ，每1"(25mm)厚度需保温半小时，但至少需保温1小时，之后炉冷或空冷。冷却速率越缓慢者，效果越佳。 CPM 9V硬化材料：均匀加热至前一次回火温度以下28-56 的温度，每1"(25mm)厚度需保温半小时，但至少需保温1小时，之后炉冷或空冷。冷却速率越缓慢者，效果越佳。 CPM 9V回火：回火作业必须在淬火完成后立即执行，意即钢材淬火后冷却至50 或能以手触摸时，需立刻回火，且必须执行二次回火。如同所有的合金工具钢一样，在前后二次回火之间，工件必须完全冷却至室温。常用的回火温度范围是540-595 。此外，为了达到回火效果，除了应力外，应该避免在540 以下回火。并消除加工产生的内部应力。方法是将工件加热到高于异常点AC3或ACm点30-50 ° C的温度，以使其在空气中自

然冷却，如图1所示。使用大型建筑用钢，然后将材料锻造成模型，然后应用规范化处理。退火是软化钢，调整晶体结构并消除内部应力。该方法是在合适的时间后，在炉子或烟灰中加热至高于AC3或AC1变质点30 ° -50 ° C。有两种退火模具材料的方法。消除应力退火的目的是消除加工引起的内应力。适用于粗加工，中等切削或需要淬火的模具零件。在淬火期间，由颗粒中的颗粒变质产生的应力将增加。除非先消除内应力以消除内应力，否则会引起较大的应变并引起淬火和翘曲。即使未淬火的零件受到大量的重切削，如果不进行这种处理，由于残留的加工应力也会引起尺寸变化或翘曲。上海威励金属集团有限公司企业本着“诚信、互利”的宗旨，竭诚为制造企业和供应质量优异的耐腐蚀合金。