

# 9CrWm模具钢 9Crwmn黑皮圆/光亮材 规格齐全 量大可优惠

产品名称	9CrWm模具钢 9Crwmn黑皮圆/光亮材 规格齐全 量大可优惠
公司名称	东莞市佰特模具钢材有限公司
价格	面议
规格参数	品名:冷作模具钢 材质:9CrWMn 产地/厂家:宝钢、抚钢、天工
公司地址	东莞市横沥镇山厦工业区康乐路2号
联系电话	86-076989798078/89798081/89798082 13532697286

## 产品详情

(1) 模具钢的特性：合金工具钢，低合金冷作模具钢，具有一定的淬透性和耐磨性，淬火变形较好，碳化物分布均匀且颗粒细小。该钢塑、韧性较好，耐磨性比crwmn低。模具型腔油冷淬火后趋于收缩，平面易于凸起，翘曲倾向突出，分级淬火后型腔内孔趋于胀大，而且翘曲倾向明显减少。正火可以消除网状、粗片及球化碳化物混合组织，提高钢的淬硬性。

(2) 化学成分：c 0.85~0.95、si 0.40、mn 0.90~1.20、cr 0.50~0.80、w 0.50~0.80

(3) 供货状态及硬度：退火态，硬度197~241hbs。

(4) 相变温度（近似值） $ac_1=750^{\circ}c$ ， $arl=710^{\circ}c$ ， $acm=900^{\circ}c$

(5) 正火规范：温度880~900 $^{\circ}c$ ，出炉空冷，硬度302~388hbs。

(6) 退火工艺：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500度出炉空冷，退火硬度为241-197hb。

(7) 锻造工艺：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，最好在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。

(8) 典型应用举例：

1.用于制作截面形状较复杂、高精度的冷冲模

2.可用于制作薄件冲压模、装饰压花模等

3.多用于制作变形件、长件形状复杂的切削刀具,如拉刀、长丝锥、长铰刀、专头。

4.用于整体淬硬型塑料模具

5.用于热固性塑料成形模,要求耐磨、高强度的模具。

本产品的品名是冷作模具钢,材质是9CrWMn,产地/厂家是宝钢、抚钢、天工,用途是用于制作截面形状较复杂、高精度的冷冲模;可用于制作薄件冲压模、装饰压花模等;多用于制作变形件、长件,仓库是广东东莞,规格是光亮 3.3-130直径,黑皮 12-50直径,黑皮 12-250直径,黑皮 260-300直径,板材系列(mm)