

日本日立SLD高耐磨冷作工具铬钢

产品名称	日本日立SLD高耐磨冷作工具铬钢
公司名称	惠州市惠城区陈江凌呈模具钢材经营部
价格	62.00/千克
规格参数	品名:冷作模具钢 规格:齊全 材质:SLD
公司地址	中国 重庆市 渝北工业区办事处
联系电话	86 0752 5989008 13927382668

产品详情

品名	冷作模具钢	规格	齊全
材质	SLD	产地/厂家	日本日立

以下为日本日立的产品：

日本日立hitachi sld高耐磨冷作工具铬钢 jis g4404(skd11)/aisi d2 化学成分/chemical composition

c	si	mn	cr	mo	v
1.50	0.25	0.45	12.00	1.00	0.35

出厂硬度/delivery hardness 软性退火至约hb210 (soft annealed approximately hb210)

特性/features 高耐磨的通用冷作模具钢；淬火性佳，热处理变形少。

用途/applications 此钢易于车削，并宜制锋利刀口、剪刀、圆锯、冷或热作修整模、滚筒边、螺丝纹、线模、铣刀、冲击模、圆型滚筒、制电力变压器心冲模、切割钢皮轧刀、钢管成型滚筒、特殊成型滚筒、精密规、形状繁杂之冷压工具、心轴、冶金、锡作模、塑胶模、螺钉头模等。

使用方法

1. “ 淬火+回火 ” 状态下使用
2. “ 淬火+冷处理+回火 ” 状态下使用 (适于高精度与尺寸稳定要求)
3. “ 淬火+回火+氮化处理 ” 状态下使用 (适于表面高硬度要求)
4. 深冷处理 为获得最高硬度和尺寸稳定性，模具在淬火后立即深冷-70摄氏度至-80摄氏度，保持3-4小时，然后再回火处理，经深冷处理的工具或模具硬度比常规热处理硬度高1-3hrc。

形状复杂和尺寸变化较大的零件，深冷处理有产生开裂的危险。5. 氮化处理
模具或工件氮化处理后，表面形成一层具有很高硬度和一定耐蚀性的硬化组织。6.
在525 氮化的处理，工件表面硬度约为1250hv，氮化时间对渗层影响如下表所示。氮化时间（小时） 20
30 60 渗氮层深度mm 0.25 0.30 0.35
7.在570 软氮化处理，工件表层硬度约为950hv。通常软氮化处理2小时，硬化层深度可达到10-20um. 磨
削加工模坯或工作在低温回火状态，磨削容易产生磨削开裂。为防止裂纹发生应采取小的磨削进给量多
次磨削，同时辅加良好的水冷条件。
线切割加工形状复杂或尺寸较大的模具，最终成行采用线切割加工时，通常会遇到开裂现象发生。
为防止开裂，建议采用气淬及高温回火处理，以降低热处理应力，或对模胚进行腔预加工处理。

热处理

淬火：先预热700~750 ，再加热至1000~1050 在静止空气中冷却，如钢具厚度在6寸以上者加热至980
~1030 在油中淬硬更佳。回火：加热至150~200 ，在此温度中停留，然后在静止空气中冷却。
硬度：hrc 61以上。退火：加热至800~850 ，在此温度停留1~3小时，在炉中任其渐冷。
锻制：1050~950 。[1]