

# CPM9V粉末高速钢CPM9V冲子料

产品名称	CPM9V粉末高速钢CPM9V冲子料
公司名称	东莞市亚玛达模具钢材有限公司
价格	10.00/KG
规格参数	品牌:美国芬可乐 型号:CPM9V
公司地址	广东省东莞市长安镇
联系电话	0769-81661568 13415981688

## 产品详情

东莞市亚玛达模具钢材有限公司位于广东省东莞市模具重镇——长安镇，公司创建于2002年，一直为汽车、机械、电子等高端模具开发商及产品制造商服务。在香港、台湾受到同行与广大客户的鼎力支持，使公司的生意额一直稳定增长，亚玛达公司在此非常的感谢各界大力的支持，我司全体同仁将礼貌待人，为客户提供最好的服务，没有最好，只有更好，是亚玛达公司的经营之道。

公司应市场需求在经营进口高速钢和进口模具钢的同时，推出了，已真空热处理和超深冷处理的五金模冲子规格料，如SKH-9/SKH-51/M2/DC53/SLD/SKD11/SKD61/VIKING/ASP23/ASP60等硬料，还有美国肯纳钨钢、日本富士钨钢、日本黛洛伊钨钢、瑞典白钢等，一系列专业针对五金模具行业的配套材料，竭诚为中外企业，新老客户提供全方位、多元化的选择与服务。

\*专业批发预硬模具钢

SKH-9 SKH-51 SKH-55 ASP23 ASP60 DC53 SKD11 SKD61 VIKING SLD

预硬模具钢规格：厚度3mm--95mm

长宽100\*200 150\*200 200\*200 200\*250 200\*300

公司网站:<http://www.dgy.md.com>

联系电话：0769-81661568/ 13415981688 王先生

详细描述：

CPM9V高速钢

1材质特性

此种钢材的碳及钒含量均较CPM 10V为低，其目的在於强化韧性及抗热裂的能力。CPM 9V因结合此二种优越的性质，适合於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。

## 2应用

冷作或热作成型滚轮、滚轧机滚轮

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

## 3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

## 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。锻造完成後，钢材应置於灰烬或石灰内缓慢冷却，之後执行退火处理。

## 退火

将钢材均匀加热至885-900 ，保温2小时，然後以不超过每小时17 的冷却速率，於炉内徐冷至650 以下，之後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，然後炉冷至760 ，保温4-6小时，之後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。退火後的硬度是BHN223-255

## 硬化

为了避免脱碳或氧化（生鏽），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；之後将温度快速升至预定的硬化温度。硬化温度范围是1065-1120 。1065 -硬度介於Rc49-50，可以得到最佳的韧性。必须保温30-60分钟，以获得适当的合金固溶效果。1120 -硬度介於Rc53-55，可以获得耐磨性及韧性的最佳组合。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。

## 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，欲得到最佳的机械性质时，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。

## 应力消除

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，之後炉冷或空冷。冷却速率越缓慢者，效果越佳。

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，之後炉冷或空冷。冷却速率越缓慢者，效果越佳。

## 回火

回火作业必须在淬火完成後立即执行，意即钢材淬火後冷却至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，在前後二次回火之间，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，为了达到回火以下回火。