

# 东特CR12MO1V1模具钢板材圆钢厂家供应特价

产品名称	东特CR12MO1V1模具钢板材圆钢厂家供应特价
公司名称	上海金琪尔特殊钢有限公司
价格	24.00/KG
规格参数	板材:齐全 圆钢:齐全 加工:精板
公司地址	松江区洞泾工业园区洞凯路87号
联系电话	021-52961886 13122807891

## 产品详情

718模具钢、DC53模具钢、NAK80模具钢批发、CR12模具钢价格、CR12圆钢、P20圆钢、P20板材、光板加工、模具钢批发、NAK80进口材料、CR12MOV板材、精料、45#光板价格、Q235板材、45#圆钢、A3钢、40CR圆钢、16MNCr5圆钢、SKD61钢材、H13模具钢、718模具钢价格、模具钢牌号、2CR13圆钢、D2圆钢毛圆、光板加工、精板加工、特殊钢批发、低合金板、弹簧钢批发、65MN圆钢、上海金琪尔特殊钢有限公司2004年成立于中国最发达的华东地区上海，本公司拥有先进的管理体系，雄厚的技术力量，完善的质保体系，更拥有现代化生产加工基地及一支技术高、素质好、经验丰富的队伍。公司一直于"质量第一、信誉为上"为原则。专业销售世界及国内知名品牌的进口模具钢材、模具五金配件、进口铝板铝棒、铜材、不锈钢、冷作工具钢、热作工具钢、高速工具钢、热作模具钢、塑胶模具钢等特约经销：日本日立、日本大同、瑞典一胜百、德国葛利兹、奥地利百禄、美国芬可乐等进口高档工模具钢。并配备专业锯切、铣磨加工设备。

Cr12Mo1V1模具钢成分

元素	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
含量	1.40 ~ 1.60	0.60		11.5 ~ 13.0	0.70 ~ 1.20	1.00
			0.60			

## Cr12Mo1V1模具钢概述

Cr12Mo1V1是国际上较广泛应用的高碳高铬冷作模具钢，属莱氏体钢，具有高的淬透性、淬硬性和高的耐磨性；高温抗氧化性能好，淬火和抛光后抗锈蚀能力好，热处理变形小。

## Cr12Mo1V1模具钢出厂状态

钢材以退火状态交货。

## Cr12Mo1V1模具钢用途

Cr12Mo1V1宜制造各种高精度、长寿命的冷作模具、刃具和量具，例如：形状复杂的冲孔凹模、冷挤压模、滚丝轮、搓丝轮、冷剪切刀和精密量具等。

## Cr12Mo1V1模具钢热处理

热处理规范：淬火， $820 \pm 15$  预热， $1000 \pm 6$ （盐浴）或 $1010 \pm 6$ （炉控气氛）加热，保温10~20min，空冷， $200 \pm 6$  回火。

## Cr12Mo1V1模具钢深冷处理

Cr12MoV钢经深冷处理，深冷处理可使淬火马氏体析出高度弥散的超微细碳化物，随后进行200 低温回火后，这些超微细碳化物可转变为碳化物。未经深冷处理的马氏体，在低温回火后，仅在某些局部区域析出有少量的碳化物。Cr12MoV采用低温化学热处理方法，在保持Cr12MoV钢高硬度和高耐磨性的基础上，离子渗氮、气体氮碳共渗、盐浴硫氰共渗种常用的低温化学热处理渗层的粘着抗力。3种低温化学热处理渗层均有显著的抗冲击粘着作用，其中尤以盐浴硫氰共渗最佳。Cr12MoV钢制不锈钢器皿拉伸模经气体氮碳共渗处理后，使用寿命达3万件以上，较常规淬火、回火处理的同类模具寿命提高10倍以上。

## Cr12Mo1V1模具钢加硬处理

为提高模具寿命达到80万模次以上，可对预硬钢实施淬火加低温回火的加硬方式来实现。淬火时先在500-600 预热2-4小时，然后在850-880 保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100 出油空冷，淬火后硬度可达50-52HRC，为防止开裂应立即进行200 低温回火处理，回火后，硬度可保持48HRC以上

## Cr12Mo1V1模具钢盐浴渗钒处理

Cr12MoV冷作模具钢的中性盐浴渗钒处理工艺，Cr12MoV钢经中性盐浴渗钒处理可获得碳化物渗层，一、碳钒化合物，该渗层组织均匀，具有良好的连续性和致密性，厚度均匀，结构致密，具有很高的显微硬度和较高的耐磨性，表面硬度、耐磨性及抗粘着性等性能大幅度提高。二、VC在奥氏体中的溶解度比它

在铁素体中的溶解度高，随着温度的降低，VC从铁素体中析出，使合金强化及晶粒细化，化合物层表现出较高的硬度。Cr12MoV属于高碳高铬莱氏体钢，碳化物含量高，约占20%，且常呈带状或网状不均匀分布，偏析严重，而常规热处理又很难改变碳化物偏析的状况，严重影响了钢的力学性能与模具的使用寿命。而碳化物的形状、大小对钢的性能也有很大的影响，尤其大块状尖角碳化物对钢基体的割裂作用比较大，往往成为疲劳断裂的策源地，为此必须对原材料轧制钢材进行改锻，充分击碎共晶碳化物，使之呈细小、均匀分布，纤维组织围绕型腔或无定向分布，从而改善钢材的横向力学性能。锻造时对钢坯从不同方向进行多次墩粗和拉拔，并采用“二轻一重”法锻造，即坯料始锻时要轻击，防止断裂，在980~1020℃中间温度可重击，以保证击碎碳化物，Cr12MoV钢未改锻，采用固溶双细化处理[5]，即500℃及800℃左右二级预热，1100~1150℃固溶处理，淬入热油或等温淬火，750℃高温回火，机加工后960℃加热油冷后进行最终热处理，也可使碳化物细化、棱角圆整化，晶粒细化。

??????????????

??????????718?DC53?H13?45#?P20?CR12?NAK80?SKD61????????????????????????????????

?????021-52961886?13816001068

??QQ?1332205222

??????????????????

???www.shjinqier.com