

# Cr8MoWV3Si模具钢圆钢 圆棒 钢棒

产品名称	Cr8MoWV3Si模具钢圆钢 圆棒 钢棒
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

Cr8MoWV3Si (ER5) 钢是在美国专利钢种成分的基础上研制的新型冷作模具钢。与基体钢相比, ER5钢提高了碳含量、钒含量以及Cr、Mo、W等碳化物形成元素的含量, 因而ER5钢具有高耐磨性及高韧性, 耐磨性比GM钢好, 强韧性优于Cr12MoV钢, 且耐磨性远远超过Cr12MoV钢。ER5钢应用于冷镦、冷冲模具, 使模具寿命显著提高。(1) 化学成分

ER5钢化学成分(质量分数) (%) C Si Mn Cr

W Mo V P S 0.95 ~ 1.10 0.90 ~ 1.20 0.30 ~ 0.60 7.0 ~ 8.0 0.80 ~ 1.20 1.40 ~ 1.80 2.20 ~ 2.70 0

.030 0.030 注: 凡含有Cr、Mo、V、Ti、Al等元素的低、中碳合金结构钢、工具钢、不锈钢(不锈钢渗氮前需去除工件表面的钝化膜,对不锈钢、耐热钢可直接用离子氮化方法处理)、球墨铸铁等均可进行渗氮。渗氮后零件虽然具有高硬度、高耐磨性和高的疲劳强度,但只是表面很薄的一层(铬钼铝钢于500--540C经35--65h渗氮层深只达0.3--0.65mm)

.必须有强而韧的心部组织作为渗氮层的坚实基底,才能发挥渗氮的较大作用。18CrNiMo7-6钢齿轮强力喷丸工艺对不同硬化层深度齿轮的性能影响: 18CrNiMo7-6钢经渗碳淬火低温回火后, 模数为6齿块, 硬化层深度550HV1 = 和模数为15.25齿块, 硬化层深度为550HV1分别为、, 在相同强力喷丸参数下喷丸, 齿根表面应力为压应力, 且压应力值不同, m = 6齿块550HV1 = , 齿根表面压应力为-601MPa, m = 15.25齿块, 550HV1 = , 齿根表面压应力为, 550HV1 = , 齿根表面压应力为-722MPa, 550HV1 = , 齿根表面压应力为, 模数为m = 15.25, 硬化层深度550HV1分别为、, 三种齿块在相同强力喷丸参数下喷丸, 其齿根表面压应力值比较接近, 从表1和表2还可知, 18CrNiMo7-6钢, 模数为m = 6齿块渗碳淬火低温回火后, 硬化层深度550HV1 = , 齿顶硬度为59 ~ 60HRC, 强力喷丸后齿顶硬度为60 ~ 61HRC, 模数为m = 15.25齿块渗碳淬火低温回火后, 硬化层深度为550HV1分别为、, 齿顶硬度为59 ~ 60HRC, 强力喷丸后齿顶硬度均为61 ~ 62HRC, 模数为m = 15.25齿块渗碳淬火低温回火后, 硬化层深度为550HV1分别为、强力喷丸后, 齿顶硬度比模数为m = 6齿块渗碳淬火低温回火后, 硬化层深度550HV1 = 的齿顶硬度高1HRC。贴心的售后服务; 相较于前期销售,上海威力更关注的是客户订购材料后的使用情况; 有需要的话,上海威力会根据客户的实际情况安排专业的技shu ren员专门的材料使用指导; 在材料使用过程中,如果客户碰到任何关于材料的疑异问题均可在时间得到处理。