

LD模具钢参数 熔点 密度 锻饼

产品名称	LD模具钢参数 熔点 密度 锻饼
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

LD模具钢LD钢_基体钢LD_冷镦模具钢LD_冷挤压模具钢LD_LD钢特性_LD钢应用LD钢冷镦模具钢_冷挤压模具钢基体钢类型冷作模具钢LD钢为高强韧性冷作模具钢，是一种基体钢类型冷作模具钢，上海材料研究所研制。LD钢最初是针对冷镦模具开发的，故按其用途取“冷镦”两个汉语拼音为其代号LD，中国机械行业标准《冲模用钢及其热处理技术》JB/T 6058-92已推荐了该钢号，东莞市弘超模具科技有限公司根据生产实际经验，推荐LD钢应用于制作强韧性要求高的冷镦、冷挤压、冷冲模具。LD钢的化学成分：主要化学成分(wt%) C Si Mn Cr Mo V P S 0.70 ~ 0.80 0.70 ~ 1.20 0.50 6.50 ~ 7.50 2.00 ~ 2.50 1.70 ~ 2.20

0.030 0.030引用标准 JB/T 6058-92出厂状态 退火到硬度 220HBWLD钢的特性：LD钢属于基体钢类型的冷作模具钢，具有较高的强韧性和耐磨性，高的抗弯强度，冷、热加工的工艺优良，热处理畸变小，通用性强。LD钢在保持较高韧性的情况下，其抗压强度、抗弯强度、耐磨性等较65Nb优良。LD钢的应用：LD钢的性能优于Cr12型高碳和高速钢W6Mo5Cr4V2，具有更高的强度和韧性，而且有更好的耐磨性，应用日益普遍。可用于制造螺栓冷镦切边模、冷镦光冲模、汽车弹簧冲孔模、自行车中轴冷挤压模、硅钢片冲模等几十余种模具，使用寿命比原用钢种(Cr12MoV、W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2、Cr12、GCr15、9SiCr)成倍甚至十余倍地提高。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：模数为15.25齿块渗碳淬火低温回火后，硬化层深度为550HV1分别为、、，强力喷丸前齿根表面为很小的压应力，分别为-22MPa、25MPa、-27MPa，强力喷丸后齿根表面压应力分别为、-722MPa，强力喷丸后大大提高了齿根表面压应力，因为喷丸过程就是表层金属发生循环塑性变形的过程，并产生加工硬化的过程，从而提高表面硬度，同时强力喷丸使表面增加残余压应力，1.试验材料和试验方法：试验用18CrNiMo7-6钢采用电弧炉真空脱气冶炼，浇注成钢锭，经开坯、锻造拨长，正火加高温回火预先热处理，粗加工后先进行调质处理后，分别加工成模数为6和15.25两种3齿块，齿宽为100mm，进行渗碳淬火、低温回火，试样化学成分为(wt, %)：C0.19, Si0.32, Mn0.72, P0.010, S0.008, Cr1.62, Mo0.28, Ni1.51, H 2ppm, O 20ppm, 其余为Fe。注：本文所载资料，是根据我们目前的知识水平所编写，LD目的是提供对我们的产品及使用的一般建议，因此不应该当做是描述产品特定性质的，或者被用于其它特定用途。每一个威力金属的用户应当自己判断选择上海威力金属集团有限公司产品和服务的适用性。上海威力金属集团有限公司2019版本（转载请注明出处）