

T31507模具钢参数 熔点 密度 锻饼

产品名称	T31507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

T31507牌号：O7/T31507标准：ASTM A681-08化学成分：碳 C：1.10 ~ 1.30 锰 Mn：0.20 ~ 1.00 磷

P：0.030 硫 S：0.030 硅 Si：0.10 ~ 0.60 铬 Cr：0.35 ~ 0.85 钒 V：0.15 ~ 0.40 钨 W：1.00 ~ 2.00 钼

Mo：0 ~ 0.30 3 防止缓冷裂纹措施：通过上述分析可知，产生缓冷裂纹的条件一是渗层中存在着大量的块状及网状碳化物，使之性能恶化；二是渗层中发生不均匀相变，预防措施是：首先要避免渗层中产生大量网状碳化物，对于17CrNiMo6这种含Cr、Mo强碳化物形成元素的钢，渗碳时碳势不能过高，尤其是到了扩散期，一定要把碳势降到0.9%C左右，并保持一定的时间，防止产生碳化物，另外，要避免中间层产生马氏体，缓冷效果比较好时，一般组织比较平衡，没有不均匀相变，但由于冷却井内比较潮湿，水分较大，使冷却速度提高而产生裂纹，如果冬天环境温度比较低，工件装炉量少，虽然是在冷却井中，冷却速度仍很快，也容易产生缓冷裂纹，1997年，某厂在为马钢棒材轧机配套生产初、中轧机减速机过程中，材质为17CrNiMo6钢的齿轮在渗碳处理缓冷后产生裂纹，为了找出裂纹发生的原因，我们在中科院专家的指导和帮助下进行了分析探讨。

T31507 上海威力金属集团有限公司企业文化：

T31507 我们的核心竞争力——持续不断的研发新型合金材料，产品供应链，周到全的售后服务体系

T31507 我们的发展宗旨——高起点，高技术，新产品

T31507 我们的服务理念——超越自我，追求卓越，您的满意，我的追求

T31507 相信每一次的合作，都会让我们彼此走得更近！

T31507 欢迎各界新老朋友惠顾本公司，公司将以高质量、低价格和优质的的服务迎接您

T31507 质量优，交期准，库存全，设备先进，价格优惠，服务周到！

T31507 “同样的产品比质量、同样的质量比价格、同样的价格比服务、同样的服务比信誉”。

T31507 “团结拼搏、艰苦奋斗、敬业奉献、务实求真”

T31507 上海威力全体员工恭祝：新老客户身体jian康，心想事成，万事如意，生意兴隆！