

# VIKING模具钢厂家 圆棒 板材

产品名称	VIKING模具钢厂家 圆棒 板材
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

VIKING模具钢介绍 VIKING(ASSAB TOOLING瑞典一胜百高耐磨性高韧性冷作模具钢)是一种油冷、气冷硬化模具钢，它具有优良的热处理尺寸稳定性、良好的机加工和磨耐加工性能以及极佳的韧性和耐磨性等优特性。一般用于高载荷冲切和成型加工的耐冲击钢种都不能提供最佳的综合性能，S1的淬透性和耐磨性不好，1.2767模具钢耐磨性差，H13耐磨性和抗压强度不足，S7长寿命生产运转中耐磨性不足等等，而德松模具钢进口的VIKING冷作模具钢是一种适用于高载荷冲切和成型加工的新型钢料，它是同时具有高耐磨性和高韧性的多用途高合金模具钢，被加工材料厚度可达25mm。 VIKING模具钢化学成分 瑞典 AISI DIN 主要化学成分 (%) 进口 C Si Mn Cr Mo V VIKING --- --- 0.5

- 1.0.58 1.5.0.5 VIKING模具钢特性
- 1、良好的热处理尺寸稳定性;
  - 2、良好的机加工和磨耐加工性能;
  - 3、综合了极佳的韧性和耐磨性;
  - 4、常用硬度范围为52-54HRC。

VIKING是一种适用于高载荷冲切和成型加工，具有高耐磨性和高韧性的多用途高合金模具钢。被加工材料厚度可达25mm之冲切和冲孔模;

其它用途：精冲模;切边模;深拉模;冷锻模;摆碾模;轧辊;形状复杂的冷挤模;制管拉伸模等。

VIKING模具钢处理加工

软性退火：在保护气氛中加热至880℃，再以每小时约10℃的冷却速度炉冷到650℃，然后空冷。

应力消除：粗加工后，模具加热至650℃，保温2小时，缓冷至500℃，然后空冷。热锻：锻造温度1090~900℃。模具缓慢加热并均匀至约700℃，然后快速加热至热锻温度。锻打后，模具应置于炉中、木炭中、沙子中或蛭石中缓慢冷却。淬火：A.热温度：600-700℃；B.奥氏体化温度：980-1050℃，通常采用1010℃；C.保温时间=模具达到淬火温度透热后，所在需要的保持时间；D.防脱碳的保护措施。

回火：缓慢均匀加热至回火温度，回火二次，最低回火温度180℃，保温至少2小时。火焰硬化和感应硬化：VIKING可用火焰硬化和高频感应硬化。为使火焰或感应硬化后获得均匀的硬度，模具应首先预硬至35±2HRC，火焰硬化或感应硬化后应至少在180℃回火。氮化：氮化处理使得模具具有一层坚硬的表面氮化层以提高其耐磨损和耐腐蚀性能。在525℃氨气氮化后，模具表面硬度可高达约1000HV。570℃软氮化二小时，模具可得到一层很薄的表面硬化层，硬度为900~1000HV。对于高级优质钢，在钢号末尾加一个“A”字，如38CrMoA1A，合金钢的用途举例：09MnNb、16Mn、15MnTi钢属低合金结构钢，用于制造桥梁、车辆、锅炉、油罐、建筑结构和化工容器等，14MnVTiRe、14MnMoV、18MnNb、14CrMnMoVB钢用于制造大型船舶、重要桥梁、电站设备及锅炉、化工、石油等中高压容器，有意识地控制加入微合金化元素，使钢适于一定的热机械处理工艺，以发展新的性能更好的钢种，20世纪20年代以后，由于电弧炉炼钢法被推广使用，为合金钢的大量生产创造了有利条件，化学工业和动力工业的发展，又

促进了合金钢品种的扩大，于是不锈钢和耐热钢在这段期间问世了，从而改善了钢的各种性能，如韧性、焊接性，冷加工性能，在犁铧钢中加入稀土，可提高耐磨性，合金钢的分类方法有多种，常见的有以下两种，按用途分类分为三类：合金结构钢，用于制造各种性能要求更高的机械零件和工程构件；合金结构钢，用于制造各种性能要求更高的刀具、量具和模具，可以满足客户各种尺寸的加工要求，包括粗加工，精加工，半成品加工等加工服务，帮助客户节省资源和生产时间，同时能有效提高产品加工质量，确保产品合格率。VIKING密度作为VIKING钢材的一个性能，与VIKING成分息息相关，影响着VIKING材料的使用范围和方式；与VIKING规格相关，影响着VIKING价格。详细的VIKING板材/棒材/管材/线材/带材密度请关注上海威励合金，欢迎您联系我们进行VIKING材料询价和VIKING材质信息索取。