

# 茶山供应SKD11模具钢淬火强模具钢

产品名称	茶山供应SKD11模具钢淬火强模具钢
公司名称	东莞市瑞昇模具钢材有限公司
价格	65.00/千克
规格参数	规格:112*650*100 规格:35*58*96 规格:22*85*96
公司地址	东坑镇黄屋松仔林20号
联系电话	13711807116

## 产品详情

KD11特性：具有良好的韧性与抗高温疲劳性能能承受温度聚变，适宜在高温下长期工作具有良好的切削性能和抛光性能

### 用途介绍

厚度不大于6mm薄板材，高效落料模。冲载模及压印模各种剪刀、镶嵌刀片、木工刀片螺纹轧制模和耐磨滑块冷墩模具，热固树脂成型模，高级量规等深拉成型、冷挤压模具。

### SKD11使用方法（仅供参考）

1. “ 淬火+回火 ” 状态下使用
2. “ 淬火+冷处理+回火 ” 状态下使用（适于高精度与尺寸稳定要求）
3. “ 淬火+回火+氮化处理 ” 状态下使用（适于表面高硬度要求）
4. 深冷处理 为获得最高硬度和尺寸稳定性，模具在淬火后立即深冷-70至-80 ，保持3-4小时，然后再回火处理，经深冷处理的工具或模具硬度比常规热处理硬度高1-3HRC。  
形状复杂和尺寸变化较大的零件，深冷处理有产生开裂的危险。
5. 氮化处理 模具或工件氮化处理，表面形成一层具有很高硬度和一定耐蚀性的硬化组织。
6. 在525 氮化的处理，工件表面硬度约为1250HV，氮化时间对渗层影响如下表所示。氮化时间（小时）  
20 30 60 渗氮层深度mm 0.25 0.30 0.35

7.在570 软氮化处理，工件表层硬度约为950HV。通常软氮化处理2小时，硬化层深度可达到10-20um. 磨削加工模坯或工作在低温回火状态，磨削容易产生磨削开裂。为防止裂纹发生应采取小的磨削进给量多次磨削，同时辅加良好的水冷条件。

线切割加工形状复杂或尺寸较大的模具，最终成行采用线切割加工时，通常会遇到开裂现象发生。

为防止开裂，建议采用气淬及高温回火处理，以降低热处理应力，或对模胚进行腔预加工处理。

## 热处理

淬火：先预热700~750 ，再加热至1000~1050 在静止空气中冷却，如钢具厚度在6寸以上者加热至980~1030 在油中淬硬更佳。回火：加热至150~200 ，在此温度中停留，然后在静止空气中冷却。

硬度：HRC 61以上。退火：加热至800~850 ，在此温度停留1~3小时，在炉中任其渐冷。

锻制：900~1050 。