

批发SKD11加工热处理硬度 SKD11是什么材料

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 批发SKD11加工热处理硬度 SKD11是什么材料 |
| 公司名称 | 斯堪纳实业（上海）有限公司 |
| 价格 | 55.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市青浦区华新镇华腾路1288号1幢 |
| 联系电话 | 13321999389 |

产品详情

SKD11是一种高碳高铬合金工具钢，热处理后具有很高的硬度磨性，并具有淬透性强，尺寸稳定性好的特点，适宜制做高精度长寿命冷作模具及热固成型塑料模具。

SKD11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

SKD11用途：

厚度不大于6mm薄板材，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，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 为获得硬度和尺寸稳定性，模具在淬火后立即深冷-70摄氏度至-80摄氏度，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后，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，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。

SKD11化学成份(%):

C 1.40-1.60

Si 0.40

Mn 0.50

Cr 11.00-13.00

Mo 0.80-1.20

V 0.30

硬度：

skd11是高耐磨高铬冷作模具钢，是一种高碳高铬合金工具钢，热处理后具有很高的硬度磨性，并具有淬透性强，尺寸稳定性好的特点，适宜制做高精度长寿命冷作模具及热固成型塑料模具。主要用于车削，并宜制锋利刀口，剪刀，圆锯，五金冲压模具,成型轧辊,一般冷作模具冷或热作修整模，滚筒边，螺丝纹，线模，铣刀，冲啣模，圆型滚筒，制电力变压器心冲模，切割钢皮轧刀，钢管成型滚筒，特殊成型滚筒，精密规，形状繁杂之冷压工具，冶金，锡作模，塑料模，螺钉打头模等。其硬度是硬度 HRC56 ~ 58