

吴江区高速工具钢材质检测 对应成分含量检测

产品名称	吴江区高速工具钢材质检测 对应成分含量检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

高速工具钢是普遍的，特别是世界上大量使用的SKH9，具有细小、规则、分布均匀的碳化物结构。因此，耐磨性和皮革性能是相对平衡的，特别是因为只有碳含量的增加或减少不会损害高温特性，并且钢的性能可以连续地和大幅度地改变。河南我要模材就和大家来聊聊SKH9高速钢的性质。

需要革性时低炭素钢种适用，对硬度，耐磨性有要求的情况下适合选用高炭素钢钟。富有热作，冷作可塑性，被削性和研磨性也良好。

锻造：1.100 ~ 900 。

退火：加热至800-850 ，在此温度中停留二 ~ 四小时，在炉中任其渐冷。

淬火：先预加热至550-600 ，次加热至950 ，再加热至a：1，220 ~ 1250 ;b：1，200 ~ 1230 。在油中淬硬，但油温必须先保温40-60 (a.一般工具;b.形式复杂式需要韧性之工具)。

回火：加热至550-570 ，在此温度中停留，然后在静止空气中冷却，回火必须重复二次。

实验表明，高速钢退火时假如保温时间太长，会明显降低工具的使用寿命，因此，选择公道的退火工艺规范非常重要。

退火的保温时间根据装炉量等情况有所不同，一般应在3~4h以上。保温后可采用10 ~20 的速度冷却至600 以下出炉。河南我要模材技术人员指出，也可以采用冷却至740 ~760 ，停留4~5h，再冷至600 以下出炉的等温退火方法。

高速钢还有一种高温退火方法可以大大缩短退火出产周期，进步退火质量。高温退火的加热温度是由普通退火的840 ~860 ，进步到880 ~920 。

普通退火方法在Ar1点以下保温，因为温度较低，固然保温时间长，但高速钢仍旧不能进行充分结晶，钢材不能充分软化。高温退火时将温度提到到Ar1以上，相变可以瞬间完成，并且进行得很充分，实现了完

全再结晶，因此钢材得到充分软化。

硬度：HRC63 以上。

用途：SKH9高速钢为钨钢高速钢，宜于制造强力切割用耐磨，耐冲击各种工具，冲模，螺丝模，较需韧性及形状繁杂工具，铣刀，钻头。

化学成分：

碳：0.8-0.9 矽：0.45 铬：3.8-4.5 锰：0.45 钼：4.5-5.5 钒：1.6-2.2 钨：5.5-6.7 磷：0.03 硫黄：0.01

河南我要模材SKH9高速钢出厂状态及硬度(表面)：HB900-1100/HRC61-HRC63

钢材一般用途：宜于制造强力切割耐磨，衝模，螺丝模，较需韧性及型状繁杂工具，铣刀，钻头。