

GS-388化学成分

产品名称	GS-388化学成分
公司名称	上海奔来特殊钢有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区沪松公路2511弄70号
联系电话	021-67899960 13524932603

产品详情

1.3343运用：这类弹簧钢级别的常见运用是麻花钻头，铣刀，洗削专用工具，内螺纹，车刀，金属材料锯。1.3343适用冷成型专用工具，如挤压成型冲针和磨具，同样适用于具有较高的耐磨性能的切削刀具和注塑模具。1.3343成分：碳Carbon 0.86-0.94% 铬Chromium 3.80-4.50% 锰Manganese 0.40% max 钼Molybdenum 4.70-5.20% 硅Silicon 0.45% max 钒Vanadium 1.70-2.10% 磷Phosphorous 0.03% max 钨Tungsten 5.90-6.70% 硫Sulphur 0.03% max

锻造加热迟缓匀称至850-900 ° C。随后，发热量应当更有效地增至锻造温度1050-1150 ° C。若是在锻造期内原材料温度降到880-900 ° C以内，则需重新加温。锻造后十分缓缓地制冷构件。淬火热处理后及再硬底化前，提议开展淬火。以一小时不得超过220 ° C的速度加温至850 ° C。持续保持每25mm薄厚一小时温度（至少两个小时）。火炉渐渐地制冷。实现的淬火强度应是248抗拉强度或者更低。去应力退火如果对于方法进行很多生产加工或切削，**在处理上和硬底化时进行应力消除，以尽量避免变型的概率。将部件加温至675-725 ° C并充足侵泡（约2h），随后空气中制冷。1.3343专用工具可以从热处理工艺时进行深度加工。硬底化根据2个流程加热部件；450-500 ° C，随后850-900 ° C。持续升温至1200-1250 ° C*后的硬底化环境温度，以确保部件根据加温。应该注意不能让部件在硬底化条件下维持太久。用温油或盐热处理。若是在盐中热处理使专用工具平衡，则空气中进行热处理。若是在油内热处理，即在约500 ° C下从油内去掉成分，随后蒸发冷却。1.3343弹簧钢同样适用于真空泵硬底化。淬火热处理后马上淬火钢。匀称且小心翼翼地加温至所选择的回火温度并维持*少2钟头（每25mm总薄厚1钟头）。双向淬火是不可缺少的，针对线割的一种手段，强烈要求应用EDM三重淬火。环境温度[° C] 500 550 600 650 强度[HRc] 64 65 64 61