

# N10001镍合金化学成分

产品名称	N10001镍合金化学成分
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

### N10001实测成分数据

如果我们想要购买N10001 正宗原厂进口材料，选购一定是多方了解，往往大部分采购人员只是知道这种材料，又局限于非专业人士，所以都是一知半解。在下单的时候，我们应该着重选择价位适中或者偏上的，不要看价位低就购买，根据市场规律详细核算价格成本，N10001就能有一个比较客观的价格范围，对您的采购也有一定的帮助。

产品名称 HSS6lloyB各国标准 GB:NS321 ASTM:HSS6lloyB UNS:N10001主要成分 C: 0.05  
Si: 1.00 Mn: 1.00 P: 0.030 S: 0.030 Ni:58.00 ~ 64.00 Mo:26.00 ~ 30.00 Fe:4.00 ~ 6.00  
Cr: 1.00机械性能 抗拉强度 b(MPa): 690 条件屈服强度 0.2(MPa): 310 伸长率 5(%): 40应用领域 HSS6lloyB在化学、石化、能源制造和污染控制领域中有广泛的应用，尤其是在liusuan、盐suan、磷suan、CUsuan等工业中。

N10001针对镍基高温合金薄壁零件侧铣过程中的切削振动问题,进行了切削力预报及切削动力学研究。在镍基高温合金薄壁零件加工过程中考虑其动态特性的时,建立侧铣加工时滞动力学模型,提出辐角稳定性判别法,实际加工效果表明,采用此方法获得的稳定切削参数域具有一定的实用性,并与传统二维Lobe图稳定性判别法相比较,一致性好,并且简单实用,易于工程化。通过综合考虑镍基高温合金复杂薄壁零件的制造关键问题,采用理论分析、切削仿真和切削试验相结合的方法,在镍基高温合金复杂薄壁零件加工切屑形成特征、刀具磨损机理、刀具运动设计及稳定性j限预测方面进行研究。研究可为镍基高温合金复杂薄壁零件的切削加工jishu推广及应用提供理论依据和jishu支撑。在40Cr基体表面利用氩弧熔覆jishu制备了镍基合金粉末熔覆涂层。首先研究了熔覆电流、熔覆速度和氩气流量对熔覆涂层的影响,确定佳的熔覆工艺。为了进一步gai善涂层性能,通过在镍基合金涂层中加入C,原位生成WC/Cr7C3增强相;后在佳含C量的基础上加入B4C,以达到复合增强的效果,对不同条件下制备的熔覆涂层的组织形貌、硬度、耐磨及耐蚀性能进行了研究。