

ASP2012高速钢线膨胀

产品名称	ASP2012高速钢线膨胀
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

ASP2012高速钢圆钢 焊丝

ASP2012按用途不同高速钢又可分为通用型和特殊用途两种，通用型高速钢：主要用于制造切削硬度H B 300的金属材料的切削刀具(如钻头、丝锥、锯条)和精密刀具（如滚刀、插齿刀、拉刀），常用的钢号有W18Cr4V、W6Mo5Cr4V2等，特殊用途高速钢:包括钴高速钢和超硬型高速钢（硬度HRC68~70），主要用于制造切削难加工金属（如高温合金、钛合金和高强钢等）的刀具，常用的钢号有W12Cr4V5Co5、W2Mo9Cr4VCo8等，用高速钢制造切削工具，除因其具有高硬度、高耐磨性和足够的韧性之外，还有一个重要因素是具有红硬性，红硬性是指刀具在高速切削时，刀刃在红热状态下抵抗软化的能力，一种衡量红硬性的方法是先把钢加热至580~650℃，保温1小时,然后冷却,这样反复4次后测量其硬度值，高速钢的淬火温度一般均接近钢的熔点，如钨系高速钢为1210~1240℃，高钼系高速钢为1180~1210℃，淬火后一般需在540~560℃之间回火3次，提高淬火温度可以增加钢的红硬性，为了提高高速钢刀具的使用寿命，可对其表面进行强化处理，如低温、氮化、离子氮共渗等，高速钢是一种含多量碳(C)、钨(W)、钼(Mo)、铬(Cr)、钒(V)等元素的高合金钢，热处理后具有高热硬性，当切削温度高达600℃以上时，硬度仍无明显下降，用其制造的刀具切削速度可达每分钟60米以上，而得其名。

ASP2012法国埃赫曼ASP2012粉末高速钢法国ASP2012标准ASP2012化学成分:碳 C : 0.60 ; 铬 Cr : 4.00 ; 钼 Mo:2.00 ; 钨 W:2.10 ; 钴 Co : -钒 V : 1.50 ; 硬度 (HB) : 软退火 : 230 ; 冷轧或拉拔 : -特性与应用 : 具有非常高的强度，适用于热作和冷作应用

ASP2012高速钢的热处理工艺较为复杂，必须经过退火、淬火、回火等一系列过程。退火的目的是应力，降低硬度，使显微组织均匀，便于淬火。退火温度一般为860~880℃。为进一步提高硬度和耐磨性，一般要进行2~3次回火，回火温度560℃，每次保温1小时。

ASP2012有钨系高速钢和钼系高速钢两大类。钨系高速钢有W 18 CR 4 V,钼系高速钢有W 6 Mo 5 Cr 4 V 2等。

ASP2012螺丝模具中的下冲，目前广泛采用高速钢材质。

ASP2012锻造：1.100~900

ASP2012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。

ASP2012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）

ASP2012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

ASP2012硬度：HRC63 以上。

ASP2012用途：此为钨钢高速度钢，宜于制造强力切割用耐磨，耐冲击各种工具，高级冲模，螺丝模，较需韧性及形状繁杂工具，铣刀，钻头。