

CPM 3V粉末钢高速钢屈服点

产品名称	CPM 3V粉末钢高速钢屈服点
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

CPM 3V粉末钢高速钢圆钢 圆棒 单价

CPM 3V粉末钢铬为保证钢的高淬透性,各种高速钢都含铬4%左右,钢中形成以铁铬为主的M₂₃C₆碳化物,铬也可溶于M₆C与MC中形成合金碳化物,促使这些难溶碳化物淬火时较多地固溶,使淬火马氏体具有足够的碳和合金元素,有利于回火时大量析出M₂C与MC,所以铬对二次硬化也有间接作用,此外,含4%铬对高速钢的抗yang化性起重要作用,钒所有高速钢都含钒1%以上,碳化钒淬火加热时可部分固溶,回火时析出弥散的MC型碳化钒,有力地增强二次硬化作用;未溶的碳化钒有助于阻止淬火加热时晶粒长大,而且由于硬度高,能显著提高钢的耐磨性;但降低了可磨削性,高钒钢中如能采取措施细化一次碳化物MC的颗粒,可改善磨削性,目前,*有效的办法是用雾化法快速冷却钢液得到合金粉末。

美国CPM 3V粉末钢熔炉斯伯Crucible CPM 3V应用精密冲压下料冷锻造上、下模 CPM 3V化学成分(平均值%)C Cr Mo V 0.8 7.5 1.3 2.8 CPM 3V锻造将钢材缓慢、均匀且完全地加热至1100 。不可在900 以下的温度锻造。开发锻造时,使用较轻的錘击或锻压,直至钢材较易变形时再加大锻击能量,若温度下降则必须回炉再加热。锻造完成后钢材应置于灰烬或石灰内缓慢冷却。CPM-3V钢材于锻造后必须执行退火处理。 CPM 3V退火CPM-3V在锻造后及再硬化前,必须先做退火处理。将钢材缓慢且均匀加热至900 ,保温2小时,放在炉内徐冷至590 (冷却速率15 /小时),之后取出空冷或继续炉冷至常温。退火后的硬度是240HB=800~850N/mm²。退火处理应在气氛炉或有保护性质的炉具执行。 CPM 3V应力粗加工后执行应力,加温至模具均温600~700 。再执行炉内徐冷至500 后可取出空冷或炉内继续徐冷。 CPM 3V硬化习惯上CPM-3V的硬化处理,需使用二阶段预热。阶段热处理炉是用来预热至450~500 ;第二阶段预热温度850~900 再快速使其加热至1030~1120 硬化温度,1030 硬化温度可达The most佳钢材韧性,1120 可得到The most佳耐磨耗性。为了达到组织The most佳均匀性,建议硬化温度1030 持温40分钟,或是1120 时持温30分钟,以保持The most佳合金固熔状态。 CPM 3V淬火可采(1)盐浴淬火(2)真空气体淬火(3)中断油淬3种,如采气体淬火,淬火压力需5bars,盐浴淬火可得The most佳钢材韧性,若采用油淬火时,对于较厚的钢材或形状复杂的工件实务上是实施中断淬火。作法是将工件淬入油中,待冷却至约(520~560 ,暗红色),立即从油中取出放在空气中自然冷却。若采盐浴淬火时,工件淬入盐中,需放置足够长的时间使其冷却至盐浴温度,之后才从盐浴取出放在空气中自然冷却。通常大型工件的淬火,采用空冷或盐浴所得到的硬度较低,采用中断油淬可以得到较高硬度。不论使用何种方法淬火,工件必须冷却至65 (150)以下,或能以手触摸时,才能施行回火处理。 CPM 3V矫正任何必须的矫正工作The

最好在淬火后冷却至250 (120)之前进行。400 ~120 是The most佳矫正温度范围。 CPM 3V回火回火作业必须在淬火完成后立即进行。即钢材淬火后冷却至40 或能以手触摸时，需立刻回火。回火温度根据实际应用及硬度需求而定。通常建议执行3次回火，回火温度520 ~560 ，每一次回火保温2小时。

SKH-9高速钢是进口日本不二越NACHI的一款高速工具钢，是具有良好的韧性的高性能钨钼系普通溶制高速工具钢，它与JIS 标准SKH-51高速钢属于同一级别钢材，是zui具通用性的高速度工具钢，目前上使用量很大，SKH-9高速钢碳化物组织细微、zheng齐、分布均匀，具有热作模具钢与冷作模具钢的可塑性，加工性能和研磨性能也比较好。CPM 3V粉末钢