

S-690高速钢供应商

产品名称	S-690高速钢供应商
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

S-690高速钢热轧 生产无缝管

S-690在这两种系列中，钨系列因在高温下硬度高，所以用来制造切削刀具；钼系列因有韧性耐冲击，所以用来制造在孔内折断就很麻烦的钻头，高速钢具有较高强度和韧性高速钢硬度高，耐磨性、耐热性好，并有适当的韧性的钢，高速工具钢的简称，主要用于制造高速切削工具，也可用于制造高温轴承、模具及一些要求高硬度、耐磨性好的机械零件等，高速钢的碳含量（0.70%~1.65%）和合金元素总含量（10%~25%）均较高，主要合金元素是钨、钼，此外还有铬、钒、钴、硅、铝、钒等，碳和合金元素以碳化物形态存在于钢组织中，随着含碳量的增加，钢的硬度增加，当碳含量达到平衡值（钢中的合金元素形成相应碳化物所需碳量）时，钢的淬火、回火硬度值，高速钢按用途分为普通高速钢和特种高速钢两种，前者硬度可达hrc63以上，综合性能好，广泛用于制造各类切削刀具，后者又分为高钒高速钢、粉末高速钢、含钴高速钢和超硬高速钢，主要用于制造难切削加工等特殊用途刀具。

S-690高速钢材质特性线切割性佳(MnS硫化锰粒度 $<2\mu$)高韧性，HRC 62~64，冲击值15J碳化物平均粒度 $2\sim4\mu$ 淬火时尺寸稳定性佳无方向性机械特性耐磨性excellent抛光性佳研磨性佳应用精密下料模、冷锻温锻不锈钢、高速冲模、IC封装、MIM粉末射出模化学成分(平均值%)C Si Mn Cr Mo V W1.33 0.35 0.30 4.30 4.90 4.10 5.90

物理性质高速工具钢的淬火温度很高，接近熔点，其目的是使合金碳化物更多的溶入基体中，使钢具有更好的二次硬化能力。S-690高速工具钢淬火后硬度升高，此为次硬化，但淬火温度越高，则回火后的强度和韧性越低。S-690淬火后在350 以下低温回火硬度下降在350 以上温度回火硬度逐渐提高，至520~580 范围内回火（化学成分不同，回火温度不同）出现第二次硬度高峰，并超过淬火硬度，此为二次硬化。S-690这是高速工具钢的重要特性。S-690高速工具钢除了具有高的硬度、耐磨性、红硬性等使用性能外，还具有一定的热塑性、可磨削性等工艺性能。S-690钨系高速工具钢主要合金元素是钨，不含钼或含少量钼。S-690其主要特性是过热敏感性小，脱碳敏感性小、热处理和热加工温度范围较宽，但碳化物颗粒粗大，分布均匀性差，影响钢的韧性和塑性。S-690钨钼系高速工具钢的主要合金元素是钨和钼。S-690其主要特性是碳化物的颗粒度和分布均优于钨系高速工具钢，脱碳敏感性和过热敏感性低于钼系高速工具钢，使用性能和工艺性能均较好。S-690钼系高速工具钢的主要合金元素是钼，不含钨或含少量钨。S-690其主要特性是碳化物颗粒细，分布均匀、韧性好，但脱碳敏感性和过热敏感性大、热加工和热处理范围窄。S-690应用场合：高速钢主要用来制造中、高速切削dao具，如车dao、铣dao、铰dao、拉dao、麻花

钻等。S-690