

S-390高速钢锻环件

产品名称	S-390高速钢锻环件
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-390高速钢圆钢 任意切割规格

S-390高速钢按化学成分可分为普通高速钢及高性能高速钢，按制造工艺可分为熔炼高速钢及粉末冶金高速钢，普通高速钢是制造形状复杂、磨削困难的刀具的主要材料，普通高速钢可满足一般需求，常见的普通高速钢有两种，钨系高速钢和钨钼系高速钢，钨系高速钢，典型牌号为W18Cr4V，热处理硬度可达63-66HRC，抗弯强度可达3500MPa，可磨性好，钨钼系高速钢典型牌号为W6Mo5Cr4V2，目前正在取代钨系高速钢，具有碳化物细小分布均匀，耐磨性高，成本低等一系列优点，热处理硬度同上，抗弯强度达4700MPa，韧性及热塑性比W18Cr4V提高50%，常用于制造各种工具，钴高速钢牌号为W2Mo9Cr4VCo8(美国牌号M42)，其特点为：含钒量不高(1%)，含钴量高(8%)，钴能促使碳化物在淬火加热时更多地溶解在基体内，利用高的基体硬度来提高耐磨性。

S-390材质特性以粉末冶金法产制之高速钢具有The most佳的耐磨耗性、红热硬度和抗压强度。采用粉末冶金技术更使材料获致优异的韧性与加工性，如绝佳的研磨性。应用重负荷加工，工具适用于非铁金属如钛和铝合金加工单片或多片设计的刨齿刀侧铣刀、靠模铣刀和滚齿铣刀各型拉力夹定螺丝攻麻花钻头螺纹刀具绞刀双金属锯片工具极端压应力专用，如高强度材料用之精密下料工具冲头冲模化学成分(平均值%)C Cr Mo V W Co1.60 4.80 2.00 5.00 10.50 8.00锻造1150至900 置于炉中或包覆于绝热材料中缓慢冷却退火加热至770-840 后，保持4小时，以15 /h的速度在炉中缓慢冷却至740 ，保温2小时，然后关掉炉子，让材料在炉中冷却。退火后硬度：Max 300 Brinell

性能的dao具，而开发制造dao具的优质材料更显得十分重要。S-390在这种形势下，粉末冶金高速钢于20世纪60年代后期开始研制生产，并在70年代投入应用。S-390粉末冶金高速钢特殊而的冶炼方法是高速钢冶炼的一种创新，它造就了性能介于硬质合金和普通高速钢之间的新钢种，它的崛起，使机械制造加工工业的dao具用材有了新的突破，作为一种性能优异的新钢种，逐渐被人们认识、接受和喜爱，正在机械加工业发挥越来越大的作用和贡献。S-390缺点：高温切削性能和W18相比稍差。S-390缺点：碳化物分布常不均匀，强度与韧性不够强，热塑性差，不宜制造成大截面刀具。S-390