

# S390高速钢高速钢研磨棒

产品名称	S390高速钢高速钢研磨棒
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

### S390高速钢高速钢牌号 材料用途

S390高速钢下面圆锯片、高速钢锯片及M42圆锯片铣刀片厂家来说说高速钢锯片常见问题解析，高速钢锯片锯切工件不笔直，长短不一致的原因：切削时送料架磕碰及晃动定位不准，机台拼装时没有校准好，运用受压变形的高速钢锯片，所切的资料变形不规范，机器下刀过快及齿数不正确，解决方法：常常查看料架的情况及定位尺，把机台水平校正好，由于高速钢锯片有锤度，因此竖起摆好，防止重力受压，挑选好的原料及规范的资料，依据不同的资料挑选正确的下刀速度，依照资料壁厚挑选齿数，高速钢锯片锯切时有异响的原因：锯齿不xing尖利或断齿，工件夹夹的不xing紧，齿上附有切屑，解决方法：从头研磨锯片，查看工件设备，停机整理，查看切开齿数是否适用，坏料加热保温后出炉锻造，采用两轻一重双十字形墩拔滚边锻造法，锻造比以2~3为宜，在始锻温度应轻锤慢打，勤翻动，少变形，防止心部因产生变形热效应发生组织过热;中间温度约980~1020 为单一奥氏体状态，塑性好，是锻造\*\*\*\*时机，可重锤快打，加大变形量，也是击碎共晶碳化物，加大坏料中心部位金属流动，改善心部组织的良好时机;接近终锻温度，约950 ，塑性较低，变形抗力大，应轻锤慢打，以防锻裂，经四墩四拔后碳化物偏析等级 ，呈细小均匀分布，纤维组织围绕型腔轴线分布，可达到\*\*\*\*锻坯技术条件，按生产方法分类(1)无缝管——热轧管、冷轧管、冷拔管、挤压管、顶管(2)焊管(a)按工艺分——电弧焊管、电阻焊管(高频、低频)、气焊管、炉焊管(b)按焊缝分——直缝焊管、螺旋焊管。

S390高速钢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

S390高速钢高速钢(亦称高速工具钢、白钢、锋钢、风钢或钨钢)是一种具有高硬度、高耐磨性和高耐热性的工具钢。高速钢是美国的F.W.泰勒和M.怀特于1898年创制的。高速钢的工艺性能好，强度和韧性配合好，因此主要用来制造复杂的薄刃和耐冲击的金属切削dao ju，也可制造高温轴承和冷挤压模具等。除用熔炼方法生产的高速钢外，20世纪60年代以后又出现了粉末冶金高速钢

, 它的优点是避免了熔炼法生产所造成的碳化物偏析而引起机械性能降低和热处理变形。