

CPM 420V高速钢锻环件

产品名称	CPM 420V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

CPM 420V高速钢参数 熔点 密度 锻饼

CPM 420V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HB 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、离子氮化共渗等，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。

CPM 420V化学成分(平均值%)C Cr Mo V2.3 14.0 1.0 9.0

被切削材料一般硬度HB 300。CPM

420V特种用途高速钢又可分为高钒高速钢，一般含钴高速钢和超硬型(HRC68~70)高速钢(表2)。CPM 420V高速工具钢性能分析高速钢主要用途是制造高速切削工具，除具有高硬度（一般大于HRC63,高的可达HRC68~70）,高耐磨性和足够韧性外，还要有在高速切削下刀刃不因发热而软化的耐热性。CPM 420V耐热性通常用红硬性衡量,也就是在580~650℃把钢先后加热4次，每次保温1小时后空冷，然后在室温下测定其硬度值。CPM 420V高速钢的韧性通常用弯曲强度和冲击值来衡量。CPM 420V近年来，高速钢应用于制造冷作模具，在使用性能上主要要求有高的抗压屈服强度，高的耐磨性和高韧性，而对耐热性则要求不高，因此可采用较低的温度淬火。CPM 420V