

CPM REX 76粉末钢高速钢光亮棒

产品名称	CPM REX 76粉末钢高速钢光亮棒
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

CPM REX 76粉末钢高速钢圆钢 光亮圆棒

CPM REX 76粉末钢下面圆锯片、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，加大坯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。

美国CPM REX 76粉末钢熔炉斯伯Crucible CPM REX 76材质特性此种钢材含有高碳、钒及钴，具耐磨性与优异的热间硬度。可热处理至Rc70。由于具有高硬度、细晶粒及均匀分布的碳化物使其做为特殊用途之刀具时，超越AISI M40系列高速钢的加工能力。在需要需要热间硬度、高耐磨性及良好韧性的场合，此种钢材是The most佳的选择。 CPM REX 76应用绞碎刀、嵌入式刀具、端铣刀、挤型嵌入模、型刀、车刀、拉刀、铰刀、锯片、冲头及冲模； CPM REX 76化学成分(平均值%)C Mn Si Cr V W Mo Co S1.50 0.30 0.30 3.75 3.10 9.75 5.25 8.5 0.07 CPM REX 76锻造将钢材缓慢且均匀加热至1105-1135 ，保温使其内外温度一致，再执行锻造。温度低于925 ，需回炉再预热。锻造完成后，钢材应置于石灰或炉内缓慢冷却。 CPM REX 76退火就完全退火而言，将钢材均匀加热至870 ，保温2小时，然后以不超过每小时14 的冷却速度，于炉内徐冷至540 以下，之后取出空冷或继续炉冷。退火后的硬度是BHN285-311。若希望钢材的硬化组织是具有微细的晶粒，则可以于锻造后执行"回退火"处理。"回退火"的条件是在较低温775-815 ，保温20小时。 CPM REX 76硬化处理习惯上CPM REX 76的硬化处理，需使用二部热处理炉。部炉具是用来预

热至815-845℃；第二部炉具是，使其从预热温度迅速升温至1190-1205℃的硬化温度。此处使用的炉具是气氛炉或真空炉。当使用盐浴炉时，常用的硬化温度是1175-1195℃。高温盐浴炉不可以同时在炉内放置过多的工件，否则会造成盐浴温度的剧降。在没有气氛炉或盐浴炉时，可以使用硼砂来防止脱碳。将钢材加热至约150℃，浸泡在沸腾且饱和的硼砂水溶液内，然后取出干燥，使钢材表面形成一层薄薄的硼砂膜，之后再执行热处理。热处理时使用845℃的预热温度及1190-1205℃的硬化温度。CPM REX 76淬火淬入油中或540-595℃的盐浴中。当采用油淬火时，对于较大的钢材或形状复杂的工件，实务上是实施中断淬火。将工件淬入油中，待冷至约540-595℃，暗红色，立即从油中取出放在空气中自然冷却。当采用盐浴淬火时，工件淬入盐浴中，需放置足够长的时间，以使工件冷却至盐浴的温度。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，淬盐浴所得到的硬度会较中断油淬者稍低。不论以何种方法淬火，工件必须冷至65℃以下或能以手触摸时，才算是完成淬火处理。CPM REX 76回火回火作业必须在淬火完成后立即执行，意即钢材淬火后冷却至65℃或能以手触摸时，需立刻回火。回火温度是根据实际应用及硬度需求而定，且必须执行三次回火。若有需要的话，可以执行四次回火。

高速钢之所以优于其他碳素工具钢的原因是红硬性，碳素工具钢经淬火和低温回火后。CPM REX 76粉末钢在室温下虽有很高的硬度，但当温度高于200℃时，硬度便急剧下降，在500℃硬度已降到与退火状态相似的程度，完全丧失了切削金属的，这就限制了碳素工具钢制作切削工具用，而高速钢由于红硬性好。CPM REX 76粉末钢弥补了碳素工具钢的致命缺点，可以用来制造切削工具。CPM REX 76粉末钢也相当广泛。CPM REX 76粉末钢淬火后因内部组织还保留一部分(约30%)残余奥氏体没有转变成马氏体。CPM REX 76粉末钢影响了高速钢的性能，为使残余奥氏体转变，进一步硬度和耐磨性。CPM REX 76粉末钢一般要进行2~3次回火，回火温度560℃，每次保温1小时。CPM REX 76粉末钢在中温条件下具有良好的韧性、较高的热强度、的热疲劳性能和一定的耐磨性，适宜制作铝合金压铸模、热挤压模等。CPM REX 76粉末钢按GB表示的牌4Cr5MoSiV1代号或外国牌H13性能特点是美国H系列热作模具钢。CPM REX 76粉末钢在我国广泛应用，H13钢具有较高的热强度和硬度。CPM REX 76粉末钢适宜制作热锻模、热挤压模。CPM REX 76粉末钢以及非铁合金的压铸模等，按GB表示的牌3Cr2W8V代号或外国牌H21性能特点是美国H系列热作模具钢。CPM REX 76粉末钢H21钢在高温下(650℃)具有较高的强度和硬度，但其韧性和塑性较差，常用于制作高温下承受高应力、高耐热性的大型顶锻模、热压模、平锻机用热锻模。CPM REX 76粉末钢按GB表示的牌—代号或外国牌HDS-1性能特点热作模具钢。CPM REX 76粉末钢