

# S390高速钢高速钢黑皮棒

产品名称	S390高速钢高速钢黑皮棒
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高速钢高速钢锻造 棒材 材料 圆钢

S390高速钢性能: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,如低温化、氮化、渗氮等,检验:高速钢碳化物不均匀度与试样的腐蚀时间有关,有关标准中只提出腐蚀要适当不能过腐蚀,这一点往往被人们所忽视,实践证明,如果发生了过腐蚀,就会将碳化物染黑,表现出不均匀程度改善的假相,就可能将质量不好的高速钢误判为优质钢,这一点尤为重要。

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

其特性为、高耐磨性、高硬度下高压压缩强度、良好的整体淬硬性、良好的韧性、良好的热处理尺寸稳定性、良好的磨削性和机加工性、非常好的抗回火性ASP30的化学成分%C1, Cr42; Mo50; W64; V31; Co85。S390高速钢标准规范AISI(M2+Co),WNR13244,SKH40交货状态软性退火状态,300HB冷拉320HBASP30的应用、高耐磨性和罕有的良好压缩强度相结合能应用于重型成型操作模具。S390高速钢、在某些冷作操作里,模具的工作面(如切割边或成型面)可能达到超过200℃的温度,这种状况可以在高速压制的模具中证实。S390高速钢