冲头ASP23冲针，SKH51冲头

产品名称	冲头ASP23冲针，SKH51冲头
公司名称	东莞市长安时腾模具配件厂
价格	10.00/支
规格参数	品牌:时腾 型号:ASP-23
公司地址	东莞市长安镇厦边社区沙边禾成东二街11-6号三楼
联系电话	0769-81664568 13925561595

产品详情

SKH51冲头

SKH-51冲头
是以国际通用的钨钼系韧性高速钢为主要原料，又名风钢或锋钢，意思是淬火时即使在空气中冷却也能硬化，并且很锋利。它是一种成分复杂的合金钢，含有钨、钼、铬、钒、钴等碳化物形成元素。合金元素总量达10～25%左右。它在高速切削产生高热情况下(约500°C)仍能保持高的硬度，HRC能在60以上。这就是高速钢最主要的特性——红硬性。而碳素工具钢经淬火和低温回火后，在室温下虽有很高的硬度，但当温度高于200°C时，硬度便急剧下降，在500°C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能力，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，弥补了碳素工具钢的致命缺点，可以用来制造切削工具。

该钢的碳化物颗粒细小均匀，具有韧性高，切削性能优良，热塑性好等特点具有良好的耐磨性能，尤其是可抵抗600°C高温不易软化,红硬性良好,热处理淬火后硬度可达到64HRC,耐磨性比高铬高碳钢高2倍,纫性强1.5倍,缺点是热处理工艺难度较大,使用成本高昂。

SKH51冲头的化学成份

C碳:0.85 Si矽:0.45 Mn锰:0.45 Cr铬:4.00 W钨:5.80 V 钒:1.80 Mo钼:4.80 P磷:0.03 S硫:0.01。

SKH51冲头
的热处理工艺较为复杂，必须经过退火、淬火、回火等一系列过程。退火的目的是消除应力，降低硬度，使显微组织均匀，便于淬火。退火温度一般为860～880°C。淬火时由于它的导热性差一般分两阶段进行。先在800～850°C预热(以免引起大的热应力)，然后迅速加 热到淬火温度1190～1290°C（不同牌号实际使用时温度有区别），后油冷或空冷或充气体冷却。工厂均采用盐炉加热，现真空炉使用也相当广泛。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，影响了高速钢的性能。为使残余奥氏体转变，进一步提高硬度和耐磨性，一般要进行2～3次回火，回火温度560°C，每次保温1小时。

高红热硬度、高耐磨耗性与切削能力、高冲击韧性、晶粒细致均匀，韧性高。

①W-MO系（6-5-2型）高速度工具钢最有普遍性，尤其是SKH51是在世界上用量很多，代替于W型高速度工具钢SKH2.

②碳化物组织细微，整齐，分布良好。而且组织均匀。所以耐磨性和韧性方面比较均衡。特别因为仅是碳含量上的增加或减少，因此不损坏高温特性，可连续且大幅度改变钢材性质。需要韧性时低碳素钢种适用，对硬度、耐磨性有要求的情况下适合选用高碳素钢钟。

③富有热作、冷作可塑性，被削性和研磨性也良好。

热处理温度及参考办法：

退火：温度800~880°C，以10~20°C/Hr炉冷至约600°C，硬度在HB269以下；

应力消除：温度650~750°C，炉中冷却

淬火：

预热1：温度550~600°C，每25mm保持30分钟

预热2：温度850~900°C，每1mm保持20 ~30秒

预热3：温度1050~1100°C，每1mm保持20~30秒，适于大型复杂工件

奥斯田铁化：温度1170~1240°C,每1mm保持10~15秒

淬火介质：油、热浴、空气或气体；

回火：

温度540~570°C，每25mm保持60分钟以上，回火次数3次以上，硬度HRC64以上。

中碳钢一般不作为模具主材使用，只作为附件材料使用。