

高硬度高耐磨SKH51高速钢 SKH51圆棒

产品名称	高硬度高耐磨SKH51高速钢 SKH51圆棒
公司名称	苏州合佳恒金属材料有限公司
价格	132.00/千克
规格参数	
公司地址	苏州工业园区和顺路58号新海宜二期南楼五层506室
联系电话	0512-68413403 13140887688

产品详情

SKH-51高速钢

SKH-51，别名高速钢，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。

概述

别名:高速钢

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℃)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℃时，硬度便急剧下降，在500℃时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。

高速钢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℃。淬火时由于它的导热性差一般分两阶段进行。先在800~850℃预热(以免引起大的热应力)，然后迅速加热到淬火温度1190~1290℃(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℃，每次保温1小时。

生产方法

(1)生产制造方法：通常采用电炉生产，近来曾采用粉末冶金方法生产高速钢，使碳化物呈极细小的颗粒均匀地分布在基体上，提高了使用寿命。

用途

(2)用途：用于制造各种切削工具。如车刀、钻头、滚刀、机用锯条及要求高的模具等。

化学成份

碳C0.85

硅Si0.30

锰Mn0.30

铬Cr4.00

skh-51图片

钨W6.30

钒V1.80

钼Mo5.00

力学性能

比较标准:AISI M2

出厂状态:退火至HB255

用途:冷冲模，压花模，冷成型滚轴，切削工具，铰刀、钻头、丝锥、冲头等。锻造 100 -900 。

退火 加热至800 —850 ，在此温度中停留2—4小时,在炉中任其渐冷。

淬火 先预加热至550 —600 。次加热至950 ,再加热至：1. 220 —1250 ；2. 200 -1230 。在油中淬硬，但油温必须先保温40 —60 （一般工具；行式复杂式需要韧性之工具。）。回火:加热至550 —570 ，此温度中停留,然后在静止空气中冷缺,回火应在二次完成。

硬度 HRC63以上。

常规尺寸

尺寸规格：

3.2*32—380mm 4.5*32—380mm 6*32—380mm 8*32—380mm 10*32—380mm

13*32—380mm 16*32—380mm 19*32—380mm 22*32—380mm 26*32—380mm

32*32—380mm 38*32—380mm 45*32—380mm 50*32—380mm 60*32—380mm