

高速钢与40Cr钢的焊接方法

产品名称	高速钢与40Cr钢的焊接方法
公司名称	天津费德思科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	用途:高速钢与40Cr钢 焊接方式:冷焊工艺 型号:威欧丁600
公司地址	1473091237@qq.com
联系电话	022-28196887

产品详情

[高速钢与40Cr钢的焊接方法](#)

高硬度

高速钢是含有钨、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，所以常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。

2.稳定性

WEWELDING600 (简称威欧丁600) 在生产制造工艺中添加了含有能够强化电弧的高含量的二氧化硅和具有超高电离性的稳定的钛酸盐，从而使得电弧稳定性得到了极大的提高。因WEWELDING600合金钢焊条能够实现细滴过渡，这使得这类高合金化的焊条变得很不平常，对电弧长度变动不敏感，即弧长从接触到中等弧长的变动并不影响电弧的稳定性，这种特性使得非专业的焊工都能使用WEWELDING600合金钢焊条而不发生“粘弧”现象。

3.高抗裂性

WEWELDING600合金钢焊条实现高速钢与碳钢的焊接，采用的是完全的熔焊焊接方式，具有很好的抗裂性。将高速钢的工作面焊接到40Cr的工作体上，因为40Cr会在结晶时偏析，对热裂纹比较敏感，焊接时容易在弧坑和焊缝中凹下的部分开裂。