

# 常德英标方管现货规格尺寸表-12月报价

产品名称	常德英标方管现货规格尺寸表-12月报价
公司名称	上海国汇实业有限公司
价格	4650.00/吨
规格参数	长度:12米/6米 材质:Q235B/Q345B 产地:唐山, 山东
公司地址	上海嘉定区曹安公路2038号华拓大厦1020室
联系电话	021-60953732 13764722601

## 产品详情

上海国汇实业有限公司主营美标型钢，欧标型钢，英标型钢，澳标型钢，日标型钢，进口各种外标型钢，电话：137 6472 2601 曾影

### 英标方管现货资源表

品名	规格	材质	备注
英标方管	60*60*4-6	S275JR/S355JR	现货
英标方管	80*80*4-8	S275JR/S355JR	现货
英标方管	100*100*4-8	S275JR/S355JR	现货
英标方管	120*120*5-12	S275JR/S355JR	现货
英标方管	140*140*5-12	S275JR/S355JR	现货
英标方管	150*150*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管	160*160*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管	180*180*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管	200*200*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管	250*250*5-16	S275JR/S355JR	现货

英标方管 300*300*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管 350*350*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方管 400*400*5-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 100*50*4-10	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 120*60*4-12	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 140*60*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 150*70*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 180*80*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 200*100*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 250*100*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 250*150*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 300*150*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 400*200*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 400*300*4-16	S275JR/S355JR	现货
英标方矩管 500*300*4-16	S275JR/S355JR	现货

联系人：曾影

手机：137 6472 2601

电话：021-6095 3735

传真：021-60953732

钢结硬质合金是以难溶金属碳化物(主要有WC、TiC等)为硬质相、以钢作粘结相的一种复合材料。钢结硬质合金的硬质相一般占合金总质量的30%~50%，其余部分为钢基体。由于钢基体所占比例较大，钢的性质较为明显，有着良好的可加工性，可热处理性和可锻性等，经过粉末混合、压制成型、烧结、锻造、切削加工、热处理等工序后，可得到各种规格、各种形状的钢结硬质合金制品，其应用范围十分广泛。钢结硬质合金的力学性能介于硬质合金和钢之间，与钢相比，有更高的硬度、更好的耐磨性及更高的弹性模量和抗压强度；与硬质合金相比，有良好的抗弯强度和冲击韧性，有良好的自润滑性、较低的摩擦系数、优良的化学稳定性，表现出优异的综合性能。其硬度可达到HRC60~70，而韧性指标则较普通硬质合金有较大程度的改善。在退火状态下，可以采用普通切削加工设备和刀具进行车、铣、刨、磨、钻等机械加工，还可以锻造、焊接；而在淬硬状态下，则具有很高的硬度。由于含有大量弥散分布的高硬度硬质相，其耐磨性可以与高钴硬质合金接近；比高合金模具钢有更高的弹性模量、耐磨性、抗压强度和抗弯强度。由于有以上特点，钢结硬质合金在钢材中有其特殊的优势。更重要的是，钢结硬质合金的

价格不及普通硬质合金的一半，而使用寿命却是钢的几倍，几十倍，甚至几百倍，具有很大的经济效益。钢结硬质合金制品可根据需要进行各种热处理操作，以满足不同模具在使用性能上的要求，特别是经过淬火和回火后，可获得回火马氏体+合金碳化物+均匀分布的硬质相所构成的组织，保证了模具材料的强度、硬度、韧性等使用性能要求，同时提高了模具的耐磨性；还可以采用镶嵌的方式在模具的关键部位使用，提高产品的加工质量和加工精度。

为了节省费用,节约成本,有很多厂家由于机械加工条件和经费等方面受到限制,没办法把设备的各个零部件进行规范的调质热处理。经常是采取损坏后修复、改小或报废等方式。本文来介绍调质热处理的两种方式:

1、双液淬火:将精加工好的轴的键槽台阶用气割炬即氧气-乙炔火焰来加热到淬火温度 $820^{\circ}\text{C}\sim 840^{\circ}\text{C}$ ,调质热处理之后,然后保持大约10分钟,接着放入10%食盐水溶液冷却7~8秒,后在空气中冷却到常温。

2.高温回火:经过双液淬火后冷却到常温的轴的键槽台阶再用氧气-乙炔火焰加热到高温回火温度 $500^{\circ}\text{C}\sim 540^{\circ}\text{C}$ ,保持10分钟,后在空气中冷却到常温。