

气门座铰刀的物理性能

产品名称	气门座铰刀的物理性能
公司名称	献县中鼎汽保工具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	献县南河头乡西方屯村
联系电话	13373071330

产品详情

气门座铰刀的物理性能 气门座铰刀一般不做抗拉强度检验，而以金相、硬度检验为主。钨系和钼系高速钢经正确的热处理后，洛氏硬度能达到63以上，钴系高速钢在65以上。钢材的酸浸低倍组织不得有肉眼可见的缩孔、翻皮。中心疏松，一般疏松应小于1级。

金相检验的内容主要包括脱碳层、显微组织和碳化物不均匀度3个项目。

1.高速钢不应有明显的脱碳。显微组织不得有鱼骨状共晶莱氏体存在。

2.高速钢中碳化物不均匀度对质量影响很大，目前冶金和机械部门对碳化物不均匀度的级别

十分重视。根据钢的不同用途可对碳化物不均匀度提出不同的级别要求，通常情况下应小于3级。3.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。

（红硬性是指气门座铰刀在高速切削时，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。为了提高气门座铰刀的使用寿命，可对其表面进行强化处理，如低温氮化、硫氮共渗等。