棒材钢材分类

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

棒材钢材分类

(GB/T为通用棒材标准，棒材钢材分类适用于热轧锻制，拎拉及银亮棒材；(GB为军用棒材标准，棒材钢材分类适用于制造枪弹弹芯用的TA冷拉棒材。该标准采用前苏联国家标准TOCT-《碳素工具钢技术条件》中的全部技术要求，包括钢牌号化学成分退火硬度试样淬火硬度脱碳层深度等，棒材钢材分类还规定退火交货钢材不得有粗片状珠光体和碳化物网，但两皙均末列入评级图。年，对重-b标准作了补充规定，按照TOCT-L4的规定列人两套评级图，退火状态珠光体组织评级图(级)和网状碳化物评级图（级）。至此，我国有了较为完整的碳索工具钢标准，在当时，棒材钢材分类列碳素工具钢的生产质量控制以及推广使用起了重要作用。其合格级别为：T（TA)T(TA)T(TA)TMn(FVlnA)为～级，TlO(TA)Tll(TA)T1(TIZA)Tl(T1A)为～级，同时，又增加，用作够锥的T1A钢应检验淬透性。

年，在反复征求钢厂和上具厂意见的基础，对碳素工具钢标准从标准编写格式到具体内容均做了较大修改，并升为国家标准GB-修改内容主委有以下几点：珠光比体组织由IO级评级图简化为级，网状碳化物由级评级图简化级。由原标准规定的按钢材《寸组距》分别列出不同的数值，改为接线陀公式+%(0为钢材公称尺寸，直径或边长计算数值，解决了+相邻距间脱碳层深度数值差别太大的难题，使得该规定更加科学，实践证明，该规定是符合实际的，与闻外标准把脱碳层深度当作衷师缺陷考核相一致。现行标准GL-T．在修订过程中针刈工具厂的

意见，着重对酸浸低倍组织检验淬透性试验K寸允许偏左和形状偏析。提高钢材的尺于及形状允许偏层要求，把热轧钢材尺寸允许偏差的组规定，修改成组；将每米弯曲度不大于mm修改为不大于mm。

这些修改受到了州户的好评，也起到了促进钢厂技术改造的作用，冷拉棒材(GJBJ)年，采刚前苏联标准TOCT-191的T1A专用技术条件和TOCT-中的弹芯钢部分，结合我国制作弹芯的要求，制定YB483标准。年，经修订并发布GJB1665弹芯用TA冷拉钢规定标准该标准用于TA钢制作弹芯的专用标准。“ 不伤害别人 ”，就是要求在生产工作中，我们自己的行为不要给别人的工作留下任何安全隐患，更不能给别人造成伤害。这就要求我们在工作中要认真细心地按安全操作规程进行每一项工作，并且要考虑自己的行为是否会对别人的安全构成隐患。例如：拆装电气设备时，线头没有按规定包扎好，旁人就有可能触电；在检修时移开格栅板未装回，别人就有可能摔伤；自己在高空作业时，物品坠落就有可能伤到别人等等。如果我们在工作中多为别人着想，保证自己的行为不会对别人造成伤害或者造成安全隐患，我们才算做到了这一点。其实，我们每一个员工的主观愿望都不愿意自己伤害自己，只是由一些错误的意识驱动，造成自己伤害自己的后果，例如侥幸心理。尽管知道违章作业是不对，但在侥幸心理驱使下，总认为以前这样做没有发生事故或危险，现在也不会发生事故或危险，于是漫不经心铤而走险贪图方便凑合应付。要做到不伤害自己，就要按照安全操作规程去进行操作，工作时要考虑一下自己的行为是否有可能对自己造成伤害，也就是要三思而行。“ 不被别人伤害 ”，就是要我们加强自身防范和自我保护能力，就是要员工对自己的工作环境的危险程度和可能出现的不安全因素做出判断，并运用自己获得的安全知识技术，正确的操作方法，必要的手段及时化解危险。

我们要在全体员工中认真地开展“ 三不伤害 ”教育活动，如果我们在工作中认真地做到了“ 三不伤害 ”，每个人都对别人的安全负责，对自己的负责，为别人的人身安全着想，为自己的人身安全着想，在人身安全方面形成一种“ 我为人人，人人为我 ”的风气，我们的安全工作就会上一个新的台阶。用于制造承受冲击负荷不大,且要求具有适当硬度和耐磨性,及较好的韧性的工具,如锻模,凿子,锤,冲头,金属剪切刀,扩孔钻,钢印,木工工具,风动工具,机床顶尖,钳工工具,钻凿工具,较钝的外科医疗用具等。淬火加热时容易过热,变形也大,塑性和强度比较低,不宜制造承受较大冲击的工具,但经热处理后有较高的硬度和耐磨性。用于制造切削刃口在工作时不变热的工具,如木工工具,风动工具,钳工工具,简单模具,铆钉冲模,中心孔铳和冲模,切削钢材用工具,轴承,刀具,铝锡合金压铸板和型芯,以及各类弹簧等。用于制造断面较大的木工工具,手锯锯条,刻印工具,铆钉冲模,发条,带锯锯条,圆盘锯片,煤矿用凿,石工用凿等。用于制造要求较高硬度且有一定韧性的各种工具,如刻印工具,铆钉冲模,压床模,冲头,木工工具,农机切割零件,凿岩工具和铸模的分流钉等。

晶粒细,在淬火加热时（温度达°C）不致过热,仍能保持细品粒组织；淬火后钢中有未溶的过剩碳化物,所以具有比T,TA钢更高的耐磨性,但韧性较低。

用于制造切削刃口在工作时不变热的工具,不承受冲击负荷而具有锋利刃口和少许韧性的工具,如加工木材用工具,手用横锯,手用细木工具,机用细木工具,麻花钻,拉丝模,冲模,冷镦模,螺丝锥,扩孔刀具,搓丝板,车刀,刨刀,铣刀,货币压模,小尺寸断面均匀的冷切边及冲孔模,低精度形状简单的卡板,钳工刮刀,硬岩石钻子,制铆钉和钉子用工具,螺丝刀,锉刀,刻纹用凿子,切纸和烟叶用刀具等。具有较好的综合力学性能（如硬度,耐磨性和韧性等）,晶粒更细,在加热时对晶粒长大和形成碳化物网的敏感性小。

钢材棒材

用于制造在工作时切削刃口不变热的工具,如锯,錾刀,丝锥,锉刀,刮刀,发条,仪规,扩孔钻,板牙,切烟叶用刀具,尺寸不大和断面无急剧变化的冷冲模及木工刀具等。

用于制造不受冲击负荷,切削速度不高,切削刃口不变热的工具,如车刀,铣刀,钻头,铰刀,扩孔钻,丝锥,板牙,刮刀,量规,刀片,小型冲头,钢锉,锯,发条,切烟叶用刀具,及断面尺寸小的冷切边模和冲口模等。用于制造不受冲击负荷,但要求极高硬度的金属切削工具,如剃刀,刮刀,拉丝工具,锉刀,刻纹用工具,钻子,以及坚硬岩石加工用工具和雕刻用工具等。合金工具钢合金工具钢的淬硬性,淬透性,耐磨性和韧性均比碳素工具钢高,按用途大致可分为刃具,模具和量具用钢类。其中碳含量高的钢（碳质量分数大于%）多用于制造刃具,量具和冷作模具,这类钢淬火后的硬度在HRC以上,且具有足够的耐磨性；碳含量中等的钢（碳质量分数%~%）多用于制造热作模具,这类钢淬火后的硬度稍低,为HRC~,但韧性良好。高速工具钢经热处理后的使用硬度可达HRC以上,在°C左右的工作温度下仍能保持高的硬度,而且其韧性,耐磨性和耐热性均较好。

铸态高速工具钢中的碳化物是共晶碳化物,经热压力加工后破碎成颗粒状分布在钢中,称为一次碳化物；从奥氏体和马氏体基体中析出的碳化物称为二次碳化物。

淬火后在°C以下低温回火硬度下降在°C以上温度回火硬度逐渐提高,至~°C范围内回火（化学成分不同,回火温度不同）出现第二次硬度高峰,并超过淬火硬度,此为二次硬化。

其主要特性是过热敏感性小,脱碳敏感性小,热处理和热加工温度范围较宽,但碳化物颗粒粗大,分布均匀性差,影响钢的韧性和塑性。其主要特性是碳化物的颗粒度和分布均优于钨系高速工具钢,脱碳敏感性和过热敏感性低于钼系高速工具钢,使用性能和工艺性能均较好。首先用雾化法制取低氧高速工具钢预合金粉末,然后用冷,热静压机将粉末压实成全致密的钢坯,再经锻,轧成材。粉末高速工具钢的碳化物细小,分布均匀,韧性,可磨削性和尺寸稳定性等均很好,可生产用铸锭法个可能产生更高合金元素含量的超硬高速工具钢。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/HpqrBangCaiyah9h.html