

2510



General Catalog of **TOOL STEELS**

1.2510

常规熔炼 (EF+LF+VD)							
主要特性							
<ul style="list-style-type: none"> — 中合金钢 — 油淬冷作工具钢 — 淬硬处理时结构稳定性良好 — 良好的机械切削性 — 良好的韧性 — 材质均匀 							
主要应用							
<ul style="list-style-type: none"> — 切削、钻孔工具（被加工金属板厚度达6mm） — 测量工具和类似工具 — 钻孔机，铰床 — 切线工具 — 应用于造纸和塑料工业上的刀具 							
化学成分%							
C	Si	Mn	P	S	Cr	V	W
0.90 – 1.05	0.15 – 0.35	1.00 – 1.20	≤ 0.035	≤ 0.035	0.50 – 0.70	0.05 – 0.15	0.50 – 0.70
物理性质							
热膨胀系数	20-100 °C [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-200 °C [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-300 °C [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-400 °C [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-500 °C [10 ⁻⁶ m/(m x K)]		
	11.7	12.3	12.9	13.5			
热传导性	20 °C [W/(m x K)]	350 °C [W/(m x K)]	700 °C [W/(m x K)]				
	33.5	32.0	30.9				
超声检验							
ASTM A388 - FBH max. 6 mm (1/4 inch) 或者 SEP 1921 – test group 3 – class C , c 或者 按客户要求							
纯净度							
按照ASTM E45方法A, A硫化物, B氧化物, C硅酸盐和D球状氧化物各≤ 2 或者 DIN 50602– K4 ≤ 40 或者 按客户要求							
出厂状态							
软性退火，硬度最大至230 HB							
运用状态							
最大至64 HRC							
钢材组织							
精细组织							

1.2510

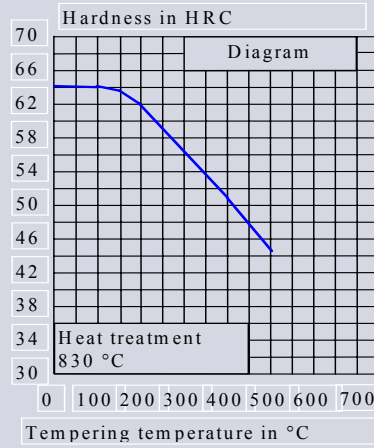
热处理

锻造	软性退火	淬硬	淬火后硬度
1050 – 850 °C	740 – 780 °C	780 – 820 °C	63-68HRC

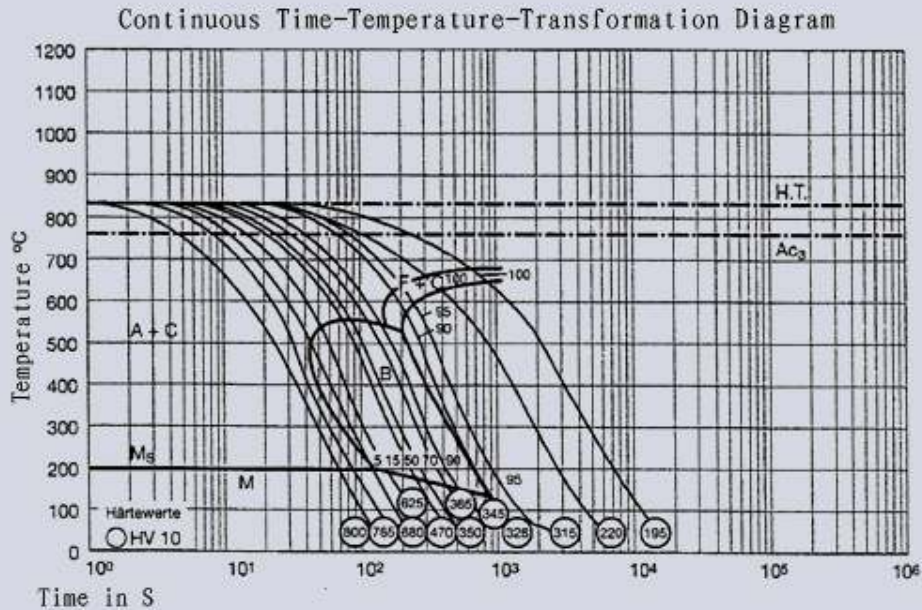
回火图

HRC

试样直径为25 x 50 mm长
油淬温度为830 °C



CCT图



尺寸规格

圆钢直径至600 mm
模块厚度至410 mm
或者 按客户要求



●注意

对本资料记载内容的误解或不当判断所导致的损害，恕不负其责。

本资料所记载信息今后更改时不特作预告，有关最新信息请向有关部门问讯。

本资料记载内容禁止擅自转载和复制。