

## 常用HSS 及HSS-Co材料的毛坯成本(注意: 非医疗所用, 只供参考)

(在中国大陆采购的品质有绝对保障的原材料毛坯供参考) 原材料毛坯单价为RMB元/kg, (部分材料材种说明见附件)。如原材料需经过锻打以达到更理想的晶粒致密性及刃口长时间的耐磨锋利性, 原材料毛坯锻打体积余量至少为实际的2倍, 即: 原材料  $\pi R^2 \times \text{厚度} \times \text{密度} \times 2$  倍 \* 单价, 为原材料毛坯经锻打后的实际用料成本。(供参考不同等级材料的成本)

- ①. ASP60A (LZQ常备 AA级材料)  
(相应HSS-Co10.5, 处理硬度HRC70° ±2°) 特高硬度, 高红硬性, 密度约8.30g/ Cm3.  
原材料毛坯 单价: 432-480元/kg, 真空热处理单价: 75-90元/kg。
- ②. SKH59C (A级材料)  
(相应HSS-Co8.0, 处理硬度HRC68.5° ±2°) 高硬度, 高红硬性, 密度约8.20g/ Cm3,  
原材料毛坯单价: 320-350元/kg, 真空热处理单价, 60-75元/kg。
- ③. SKH57C (LZQ常备 A级材料)  
(处理硬度HRC67° ±2° 优良的硬度和红硬性), 密度约8.20g/ Cm3,  
原材料毛坯单价: 200-250元/kg, 真空热处理单价, 30-45元/kg。
- ④. SKH55C (LZQ常备 A级材料)  
(处理硬度HRC65° ±2° 优良的硬度和红硬性), 密度约8.10g/ Cm3,  
原材料毛坯单价: 180-220元/kg, 真空热处理单价, 20-30元/kg。
- ⑤. SKH51C (B级材料)  
(处理硬度HRC61° ±2° 一般的硬度和红硬性, 但抗冲击、崩刃、折断性能较好),  
密度约7.95g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 100-120元/kg, 真空热处理单价, 10-15元/kg。
- ⑥. HSS-6542 (C级材料)  
(处理硬度HRC61° ±2° 一般的硬度和红硬性, 但抗冲击、崩刃、折断性能较好),  
密度7.95g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 70-80元/kg, 真空热处理单价, 6-10元/kg。
- ⑦. HSS-9341 (C级材料)  
(处理硬度HRC61° ±2° 一般的硬度和红硬性但抗冲击、崩刃、折断性能较好),  
密度8.0g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 65-75元/kg, 真空热处理单价, 5-8元/kg。
- ⑧. HSS-4341 (D级材料)  
(处理硬度HRC60° ±2° 普通的硬度和耐磨性但抗冲击、崩刃、折断性能优良),  
密度7.90g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 55-65元/kg, 真空热处理单价, 3-6元/kg。
- ⑨. HSS-4241 (D级材料)  
(处理硬度HRC59° ±2° 普通的硬度和耐磨性, 但抗冲击、崩刃、折断性能优秀),  
密度7.90g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 45-55元/kg, 真空热处理单价, 3-5元/kg。
- ⑩. HSS-607 (D级材料)  
(处理硬度HRC58° ±2° 较差的硬度和耐磨性, 但抗冲击、崩刃、折断性能特别优秀),  
密度7.85g/ Cm3, 原材料毛坯单价: 35-45元/kg, 真空热处理单价, 2-4元/kg。

**ASP60A:** (超耐磨型)  
进口超耐磨型高级高钴粉末钢,  
淬硬处理: HRC70° ±2°, 具有极为优秀的耐磨耗性能及抗冲击性能, 相应HSSE、HSS-AL及HSSCo,  
具有4~8倍之使用寿命, 并可保证被加工产品的统一性及合格率。  
常用于普通设备加工各类高温合金、耐热合金、镍钒钛合金铸铁、不锈钢等难加工材料  
(含镍、Cr、Mo、硅、钛等) 热处理前的特优秀加工工具。高温加工及综合性能极好,  
允许切削速度较高, 加工材料的硬度越高, 效果越显著。  
由于韧性略差, 不适合于断续切削或在工艺系统刚性不足的条件上使用, 否则易打刀或崩刃。

**ASP60A:** (超耐磨耗型)  
Co粉末鋼材、熱処理で硬化加工してある。HRC70° ±20° 耐摩擦、耐衝撃。  
HSSE、HSS-AL、HSSCoより4-8倍の使用寿命がある。高温アロイ、耐熱アロイ、NiVTiアロイの  
銑鉄、SUSステンレス (Ni、Cr、Mo、Si、Tiなどの成分を含む場合) などの加工によく  
採用される。高温加工、総合性能は優れる。ハイスビード切削OK。ワークの硬度が高いほど、  
効 果が顕著。靱性が足りないため、断続切削と加工設備の精度が低い場合、  
刃こぼれることがある。

**SKH59C:** (超耐磨型)  
进口超耐磨高级高钴粉末钢:  
淬硬处理: HRC68.5° ±2°, 具有极为优秀的耐磨耗性能及抗冲击性能,  
相应HSSE、HSS-AL及HSSCo, 具有4~6倍之耐用寿命, 并可保证被加工产品的统一性及合格率。  
常用于普通设备加工各类高温合金、耐热合金、镍钒钛合金铸铁、不锈钢等难加工材料  
(含镍、Cr、Mo、硅、钛等) 热处理前的特优秀加工工具。高温加工及综合性能极好,  
允许切削速度较高, 加工材料的硬度越高, 效果越显著。由于韧性略差,  
不适合于断续切削或在工艺系统刚性不足的条件上使用, 否则易打刀或崩刃。

**SKH57C:** (超硬型)  
超硬高级高钴粉末钢:  
淬硬处理HRC67° ±2° (HRA83.3° ~85.6°) 相应HSS具有2~4倍以上之使用寿命。

**SKH55C:** (特硬型)  
特硬高级高钴粉末钢:  
淬硬处理HRC65° ±2° (HRA82° ~84°) 相应HSS 具有2~3倍以上之使用寿命。  
相应ISO M35。

**SKH51C:** (泛用超硬型)  
超硬高级高速工具钢:  
淬硬处理HRC61° ±2°。具有理想的耐磨性/切削锋利性和使用寿命。

**HSSE:** (泛用超硬型)  
超硬高级粉末高速工具钢:  
淬硬处理HRC63° ±2°。相应HSS具有更为理想的耐磨性和使用寿命。