

VANAX SUPERCLEAN

UDDEHOLM VANAX SUPERCLEAN

“一胜百” (ASSAB)和徽标是注册商标。本文所载资料，是根据我们目前的知识水平所编写，目的是提供对我们的产品及使用的一般建议，因此不应当做是描述产品特定性质的保证，或者被用于其它特定用途。每个一胜百的用户应当自己判断选择一胜百产品和服务的适用性。

VANAX SUPERCLEAN - EN20260903-4_SC2026924-11

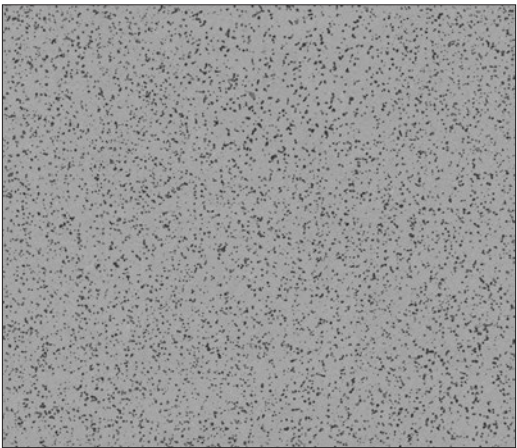
简介

Vanax SuperClean 是一种 Cr-Mo-V-N 合金钢，具有以下特点：

- 出色的耐腐蚀性
- 机械强度高
- 良好的延展性
- 良好的耐混合磨损性能
- 良好的淬透性
- 淬火时尺寸稳定性好

通过基于粉末冶金的生产流程，生产出兼具硬度、耐磨性、延展性和耐腐蚀性等独特性能的高性能含氮钢。在 Vanax SuperClean 中，大部分的碳都被氮所取代，传统的铬碳化物转变成了碳氮化物，从而提高了材料的耐腐蚀性。

分析成分 %	C	N	Si	Mn	Cr	Mo	V
	0.36	1.55	0.30	0.30	18.2	1.10	3.50
交货状态	软化退火至 260 HB						



Vanax SuperClean – 约13%的硬质颗粒。
1080°C / DC + 200°C / 2 x 2h, 60HRC。

应用

Vanax SuperClean 无论是在低温还是高温回火条件下都具有良好的耐腐蚀性，同时还具有极好的耐磨性，可承受各种磨损/粘着/摩擦腐蚀。它广泛应用于塑料成型、食品加工和工程等领域。

典型应用包括：

- 需要高耐腐蚀性、抗摩擦腐蚀、和/或脱模性能的塑胶模具组件
- 手工刀具
- 食品加工中的刀具和零件
- 腐蚀性环境中的磨损零部件
- 工程应用中的滑动和滚动磨损零部件
- 腐蚀环境中的高应力机械零部件

特性

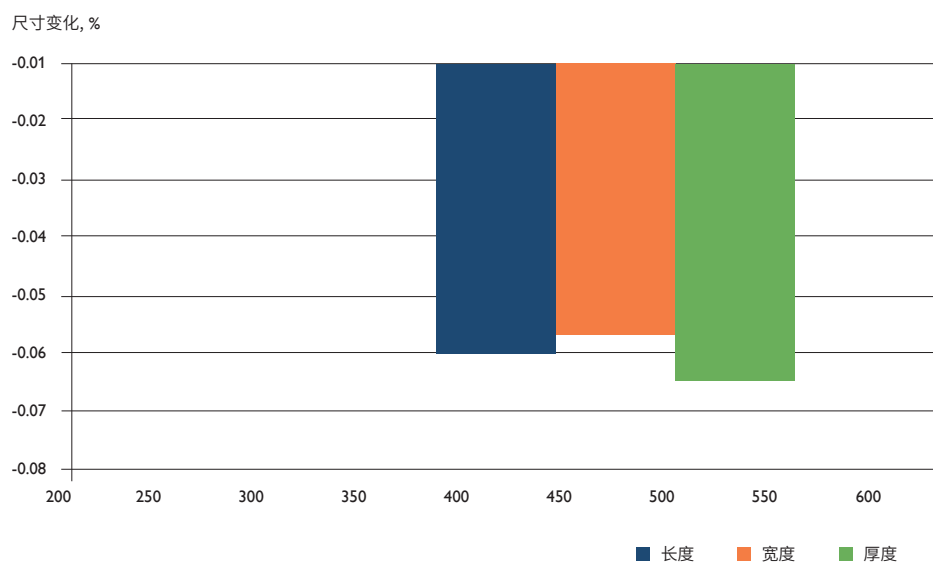
物理性能

淬火、深冷处理并回火至 60 HRC。

温度	20°C	200°C
密度 kg/m ³	7 560	-
弹性模量 MPa	220,000	-
热膨胀系数 20°C起/°C	-	11.7 × 10 ⁻⁶
热传导系数 W/m°C	-	18
比热 J/kg°C	490	-

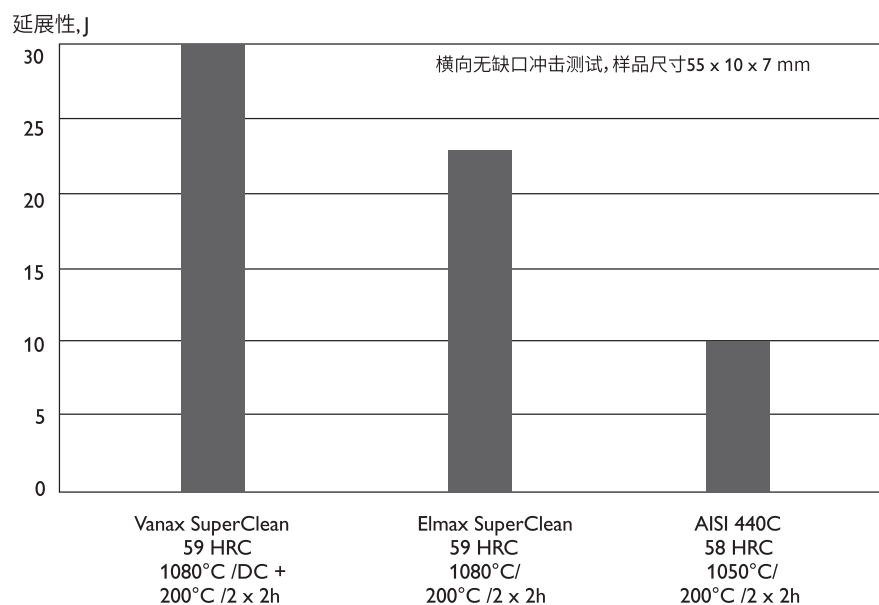
尺寸变化

由于钢在经过推荐的 1080°C/30 min + DC（深冷处理）+ 200°C / 2 x 2h 热处理工序后, 残余奥氏体的含量约为10%, 尺寸缩小约 0.1%。因此, 必须为尺寸收缩留出足够的加工余量。



延展性

传统方法生产的相当硬度和耐磨损性能的钢种大颗粒碳化物分布不均匀, 导致其延展性不及粉末冶金钢。Vanax SuperClean 具有与 Elmax SuperClean 相当甚至更好的延展性。



热处理

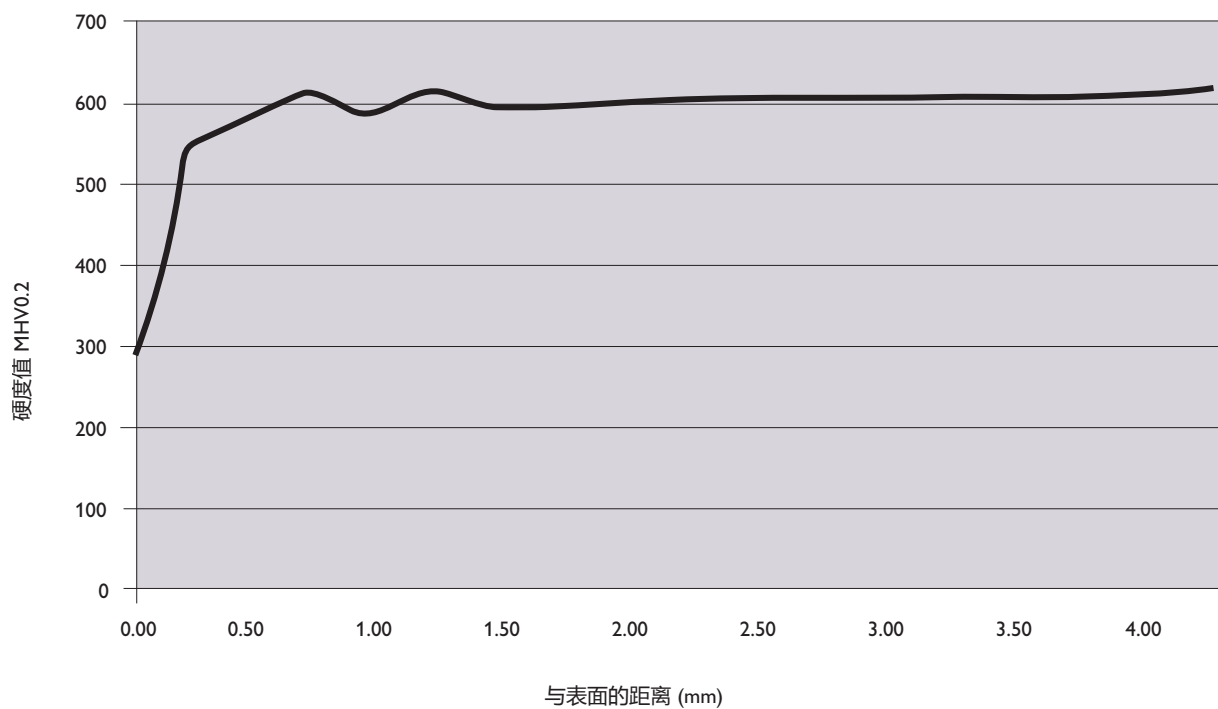
Vanax SuperClean 推荐的奥氏体化温度为 1080°C, 保温 30 分钟, 然后在 -100°C~-196°C 之间深冷处理, 以减少残余奥氏体含量。

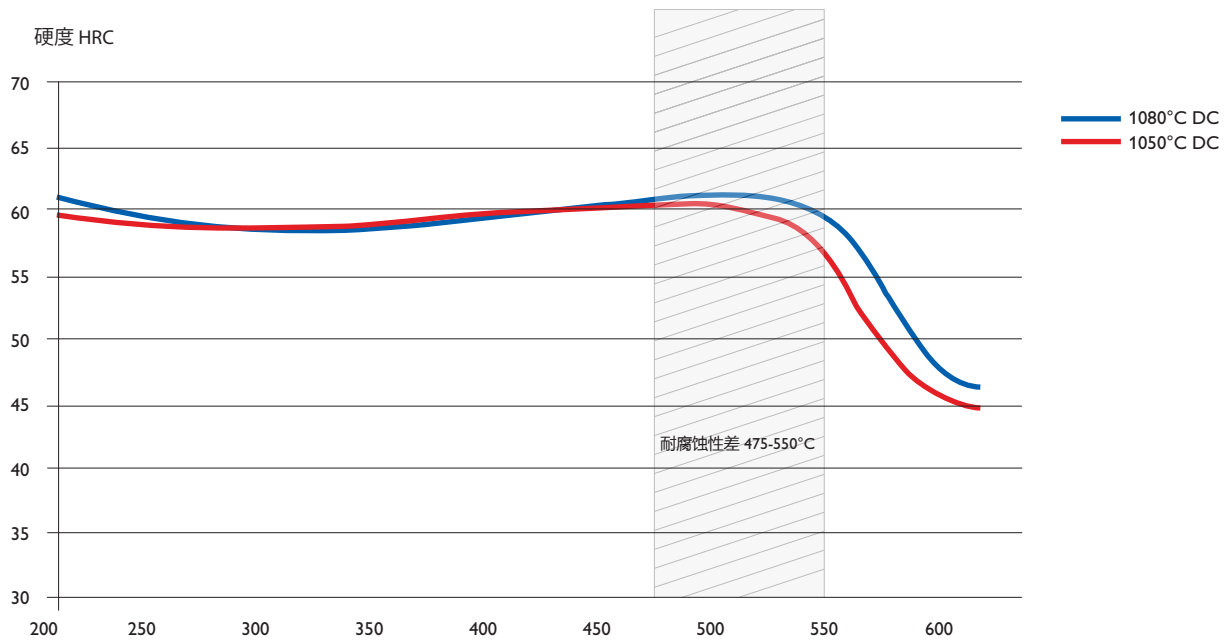
为了获得最佳的耐腐蚀性能, 建议在 200°C 回火两次, 每次 2 小时。如果产品应用条件需要较高的回火温度, Vanax SuperClean 可以在高达 450°C 的温度下回火, 而这样也不会显著降低耐腐蚀性能。

当在真空炉中淬火时, 建议施加 150–200 mbar 的氮气分压来抵消表面的氮损失。从下图可以看到不施加氮分压对表面硬度的影响。

Vanax SuperClean 的淬透性好, 能够确保在真空炉中淬火时完全淬透。

无氮分压硬度截面。





耐腐蚀性

在碳基高铬合金钢种, 由于铬与碳结合形成碳化铬, 降低了固溶体中铬的含量, 从而导致材料的耐腐蚀性有所降低。

机加工推荐

以下加工参数可作为加工参考,但实际加工时需根据设备、刀具等进行适当调整。下表中的参考数据对软化退火条件下的 Vanax SuperClean 依然有效。

车床加工

切削参数	硬质合金刀具		高速钢刀具 精车
	粗车	精车	
车削速度 (V _c) m/min	100–150	150–200	12–15
进给量 (f) mm/tooth	0.2–0.4	0.05–0.2	0.05–0.3
切深 (a _p) mm	2–4	0.5–2	0.5–3
硬质合金刀具ISO 标号	K20, P20* 涂层硬质合金	K15* 涂层硬质合金或金属陶瓷	—

* 使用耐磨的 Al₂O₃ - 涂层

钻孔加工

高速钢麻花钻

钻头直径 mm	切削速度 (V _c) m/min	进给量 (f) mm/rev
≤ 5	10–12*	0.05–0.10
5–10	10–12*	0.10–0.20
10–15	10–12*	0.20–0.25
15–20	10–12*	0.25–0.30

* 涂层高速钢钻头 v_c =16–18 m/min.

硬质合金钻头

加工参数	钻头类型		
	可转位 钻头	整体硬质 合金	钎焊硬质 合 ¹⁾
钻孔速度 (V _c) m/min	90–120	60–80	40–60
进给 (f) mm/rev	0.05–0.15 ²⁾	0.10–0.25 ³⁾	0.15–0.25 ⁴⁾

- ¹⁾ 可替换式或钎焊硬质合金刀具
- ²⁾ 钻孔直径为 20–40 mm 的进给速度
- ³⁾ 钻孔直径为 5–20 mm 的进给速度
- ⁴⁾ 钻孔直径为 10–20 mm 的进给速度

铣床加工

面铣和直角台阶铣

切削参数	硬质合金铣刀	
	粗铣	精铣
铣削速度 (V _c) m/min	80–100	100–120
进给量 (f) mm/tooth	0.2–0.4	0.1–0.2
切深 (a _p) mm	2–4	≤2
硬质合金刀具ISO标号	K20, P20* 涂层硬质合金	K15, P15* 涂层硬质合金或金属陶瓷

* 使用耐磨的 Al₂O₃ - 涂层

端铣

切削参数	端铣刀类型		
	铣刀类型	可转位硬 质合金	高速钢 刀具 ¹⁾
铣削速度 (V _c) m/min	40–50	70–90	12–15
进给量 (f) mm/tooth	0.03–0.20 ²⁾	0.08–0.20 ²⁾	0.05–0.35 ²⁾
硬质合金刀具ISO 标号	—	P15, K20 ³⁾	—

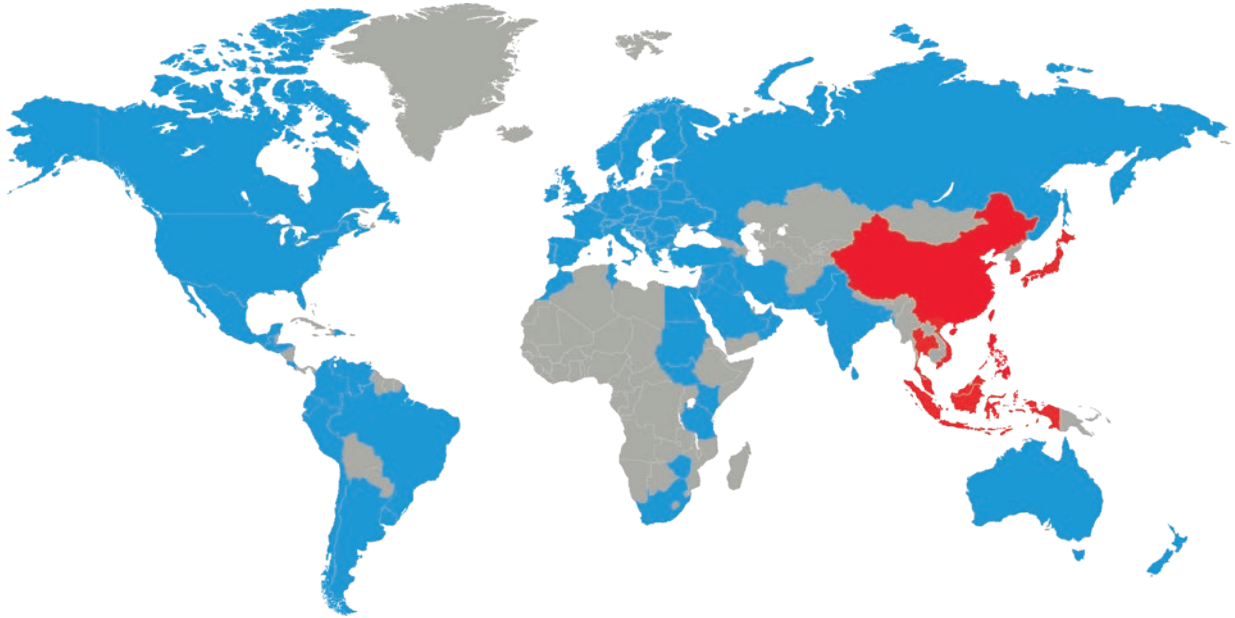
- ¹⁾ 涂层高速钢端铣刀 V_c = 20–30 m/min
- ²⁾ 取决于端铣径向深度及铣刀直径
- ³⁾ 使用耐磨的 Al₂O₃ - 涂层硬质合金级别

磨削加工

一般砂轮建议如下。更多信息可参见“工模具钢的磨削”手册。

磨削方式	砂轮推荐	
	磨削方式	淬硬状态
平面砂轮平面磨削	A 46 HV	B151 R50 B3 ¹⁾ A 46 HV ²⁾
扇形砂轮平面磨削	A 36 GV	A 46 GV
外圆磨削	A 60 KV	B151 R50 B3 ¹⁾ A 60 KV ²⁾
内圆磨削	A 60 JV	B 151 R75 B3 ¹⁾ A 60 IV
成型磨削	A100 JV	B126 R100 B6 ¹⁾ A 120 JV ²⁾

- ¹⁾ 如果可能, 请使用CBN砂轮
- ²⁾ 也可以选择含Al₂O₃陶瓷的砂轮



正确选择钢材至关重要。一胜百工程师和冶金学家可以随时辅助您，针对不同应用为您优选合适的模具钢种，以及极佳的处理方式。一胜百不仅提供优越品质的模具钢材，还提供先进的机加工、热处理、表面处理和增材制造（3D打印）等服务，增强模具钢性能，满足您的短交货期需求。一胜百不只是一个模具钢的供应商，而且是提供一站式整体化解决方案的可靠的合作伙伴。

在亚太地区，一胜百为瑞典工模具钢制造商 Uddeholm 构建分销网络核心节点。Uddeholm 拥有逾350年工模具钢行业经验，与一胜百均为 voestalpine AG（奥钢联集团）的重要组成部分。奥钢联集团总部位于奥地利，是知名企业，自1995年起在维也纳证券交易所上市。通过协同合作，我们在钢铁与技术领域确立了关键市场地位，提供多元化的产品与服务体系。

如需要更多信息，请浏览：

www.assab.com

一胜百
微信账户二维码

