

W2Mo9Cr4VCo8 材质是高速工具钢的一种，可用于锻件加工。中国锻件网推荐。

材料名称：高速工具钢棒

牌号：W2Mo9Cr4VCo8

标准：GB/T 9943-1988



●特性及适用范围：

锻件为钨钼系高碳含钴超硬型高速钢的代表钢号，具有高的常温硬度（可达 70HRC）和高温硬度、高红硬性、易磨削、锋利等优点，但含

钴高价格贵。适用制作各种高精度复杂刀具，如成形铣刀、精密拉刀等，也可用作各种高硬度刀头、刀片等。

●力学性能：

锻件硬度：交货硬度：(其他加工方法) $\leq 285\text{HB}$ ；(退火) $\leq 269\text{HB}$ 。锻件热处理制度及淬回火硬度： $\geq 66\text{HRC}$

●化学成份：

硫 S： ≤ 0.030

磷 P： ≤ 0.030

铬 Cr：3.50~4.25(允许偏差： ± 0.05)

镍 Ni：允许残余含量 ≤ 0.30

铜 Cu：允许残余含量 ≤ 0.25

碳 C：1.05~1.15(允许偏差： ± 0.01)

硅 Si：0.15~0.65(允许偏差： ± 0.05)

锰 Mn：0.15~0.40(允许偏差： $+0.04$)

钒 V：0.95~1.35(允许偏差： ± 0.05)

钼 Mo：9.00~10.00(允许偏差：尺寸 ≤ 6 , ± 0.05 ；尺寸 > 6 , ± 0.10)

钨 W：1.15~1.85(允许偏差：尺寸 ≤ 10 , ± 0.10 ； > 10 , ± 0.20)

钴 Co：7.75~8.75(允许偏差： ± 0.15)

● 热处理规范和金相组织:

锻件热处理规范: 淬火, 730~840℃ 预热, 1170~1190℃ (盐浴炉) 或 1180~1200℃ (箱式炉) 加热, 油冷, 530~550℃ 回火 3 次, 每次 2h。

● 交货状态:

锻件热轧、锻制、冷拉钢棒以退火状态交货, 热轧、锻制钢棒以退火+其他加工方法 (剥皮、轻拉、磨光或抛光等) 加工后交货。

