

W7Mo4Cr4V2Co5 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：W7Mo4Cr4V2Co5

标准：GB/T 9943-1988



●特性及适用范围：

锻件为钨钼系超硬型高生产率高速钢，含钴提高了红硬性及高温硬度，改善了耐磨性，有较好的切削性，但强度和冲击韧性较低。

●力学性能：

锻件硬度：交货硬度：(其他加工方法) $\leq 285\text{HB}$ ；(退火) $\leq 269\text{HB}$ 。试样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: 3.75~4.50(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: 0.15~0.50(允许偏差: ± 0.05)

锰 Mn: 0.20~0.60(允许偏差: $+0.04$)

钒 V : 1.75~2.25(允许偏差: ± 0.05)

钼 Mo: 3.25~4.25(允许偏差: 尺寸 ≤ 6 , ± 0.05 ; 尺寸 > 6 , ± 0.10)

钨 W : 6.25~7.00(允许偏差: 尺寸 ≤ 10 , ± 0.10 ; 尺寸 > 10 , ± 0.20)

钴 Co: 4.75~5.75(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, 1180~1220℃(盐浴炉)或 1190~1210℃(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。

