

W6Mo5Cr4V2 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：W6Mo5Cr4V2

标准：GB/T 9943-1988



●特性及适用范围：

W6Mo5Cr4V2 锻件为钨钼系通用型高速钢的代表钢号，韧性、耐磨性优于 W18Cr4V，硬度、红硬性及高温硬度相当。可用于制造各种承受冲

击力较大的刀具、一般刀具大型及热塑成形刀具，也可作高负荷下的磨损的零件、冷作模具等。

●化学成份：

铬 Cr： 3.80~4.40(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 ： 0.80~0.90(允许偏差： ± 0.01)

硅 Si： 0.20~0.45(允许偏差： ± 0.05)

硫 S ： ≤ 0.030

磷 P ： ≤ 0.030

锰 Mn： 0.15~0.40(允许偏差： $+0.04$)

钒 V ： 1.75~2.20(允许偏差： ± 0.05)

钼 Mo： 4.50~5.50(允许偏差：尺寸 ≤ 6 , ± 0.05 ；尺寸 > 6 , ± 0.10)

钨 W ： 5.50~6.75(允许偏差：尺寸 ≤ 10 , ± 0.10 ；尺寸 > 10 , ± 0.20)

注：根据供需双方协议, V 的含量可为 1.60~2.20

●力学性能：

锻件硬度： 交货硬度：(其他加工方法) $\leq 262\text{HB}$ ； (退火) $\leq 255\text{HB}$ 。

试样热处理制度及淬回火硬度： $\geq 63\text{HRC}$ (箱式炉)、 $\geq 64\text{HRC}$ (盐浴炉)

●热处理规范和金相组织:

锻件热处理规范: 淬火, 730~840℃预热, 1210~1230℃(盐浴炉)或
1210~1230℃(箱式炉)加热, 油冷, 540~560℃回火 2 次, 每次 2h。

●交货状态:

锻件一般以热轧、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。

