

W9Mo3Cr4V 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：W9Mo3Cr4V

标准：GB/T 9943-1988



●特性及适用范围：

W7Mo4Cr4V2Co5 锻件为钨钼系通用型高速钢。

●化学成份：

硫 S : ≤ 0.030

磷 P : ≤ 0.030

镍 Ni: 允许残余含量 ≤ 0.30

铜 Cu: 允许残余含量 ≤ 0.25

碳 C : $0.77\sim 0.87$ (允许偏差: ± 0.01)

硅 Si: $0.20\sim 0.40$ (允许偏差: ± 0.05)

锰 Mn: $0.20\sim 0.40$ (允许偏差: $+0.04$)

铬 Cr: $3.80\sim 4.40$ (允许偏差: ± 0.05)

钒 V : $1.30\sim 1.70$ (允许偏差: ± 0.05)

钼 Mo: $2.70\sim 3.30$ (允许偏差: 尺寸 ≤ 6 , ± 0.05 ; 尺寸 > 6 , ± 0.10)

钨 W : $8.50\sim 9.50$ (允许偏差: 尺寸 ≤ 10 , ± 0.10 ; 尺寸 > 10 , ± 0.20)

●力学性能:

锻件硬度 : 交货硬度:(其他加工方法) $\leq 269\text{HB}$; (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)

●热处理规范及金相组织:

锻件热处理规范: 淬火, $820\sim 870^\circ\text{C}$ 预热, $1210\sim 1230^\circ\text{C}$ (盐浴炉) 或 $1220\sim 1240^\circ\text{C}$ (箱式炉) 加热, 油冷, $540\sim 560^\circ\text{C}$ 回火 2 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。

