

M2高速钢冲子料 M2高速钢圆棒 M2高速钢熟料

产品名称	M2高速钢冲子料 M2高速钢圆棒 M2高速钢熟料
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	118.00/件
规格参数	品牌:M2 产地:大连 数量:多
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13763102236 15917703636

产品详情

M2高速钢是钨系高速钢,具有碳化物不均匀性小和韧性较高的优点.易于过热,故应严格控制淬火加热温度,对热处理保护要求较严。M2高速钢由于其硬度和耐磨性好,多用于制造切削较难切削材料的刀具。高速钢具有碳化物倾向性较大,故对热处理保护要求较严,适合承受震动和冲击荷载的模具。

M2高速钢主要的用途有:冷锻模、精冲模、粉末压制模等,剪切机模,添加玻纤之塑料模等等。适合承受震动和冲击荷载的模具:深拉模具、冲孔模。金属切割锯刃,冷锻和挤出工具等。

M2是什么材料?M2热处理和硬度

M2是什么材料?特殊钢类m2高速钢的热处理相当特殊。m2是钨基高速钢。虽然具有碳化物不均匀性小、韧性高的优点,但容易过热,使得热处理过程中需要严格控制淬火温度,对热处理保护要求较高。

M2高速钢化学成分

碳 C : 0.80 ~ 0.90(允许偏差: ± 0.01)

硅 Si : 0.20 ~ 0.45(允许偏差: ± 0.05)

锰 Mn : 0.15 ~ 0.40(允许偏差:+0.04)

硫 S : 0.030

磷 P : 0.030

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

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

用途

刀具业、刮刀、滚齿刀、铣刀、钻头等

锻造业: 锻造模具

螺丝业: 六角等打头成型模、牙攻、冲头

锻造: 1.100 ~ 900

退火: 加热至800-850 , 在此温度中停留二 ~ 四小时, 在炉中任其渐冷。

淬火: 先预加热至550-600 , 次加热至950 , 再加热至a: 1, 220 ~ 1250 ; b: 1, 200 ~ 1230 。在油中淬硬, 但油温必须先保温40-60 (a.一般工具; b.形式复杂式需要韧性之工具)

回火: 加热至550-570 , 在此温度中停留, 然后在静止空气中冷却, 回火必须重复二次硬度:HRC63 以上。

m2高速钢的热处理

热加工规范, 起始温度1040~1150 , 终止温度930 。退火温度为820~870 , 退火后硬度为207~235 HBS。一般调质规格: 淬火温度1190~1230 , 淬火介质为油、风冷或盐浴, 回火温度540~600 , 硬度65~60 HRC。模具调质的标准是预热温度730~850 , 盐浴炉淬火温度1216 , 可控气氛炉1227 , 回火温度550 。回火后, 硬度可达63hrc左右。

精工特钢生产的M2高速钢, 经过特殊的冶炼锻造工艺和合金配比, 球状碳化物偏析小, 晶粒组织细小, 热处理淬透性优异。性能相当于同级进口产品。采用12 Pa真空空气淬火炉, 淬火温度1180~1200, 550回火4次, 特殊工艺超深冷却。提高材料在以后使用中的稳定性。

适用范围:

连续高速冲压模具用冲头、强力切削用各种耐磨耐冲击工具、级进模、滚丝模、冷锻模、精密冲裁模、剪切刀、铣刀、复杂形状的钻头和拉刀等。

库存:M2预硬化饰面板材:厚度2~90毫米,长度200毫米x200毫米,库存200毫米x300毫米。

M2高速钢硬度

精工特殊钢加工的m2高速钢常规硬度为62~64。非标尺寸和特殊硬度可定做。