

高速度工具鋼

相當規格：

AISI	JIS G4404	DIN	日立金屬	NACHI	百樂
M2	SKH51 (SKH9)	1.3343	YXM1	SKH9	S600

主要成分：

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
0.80	0.040	0.040	0.030	0.030	3.80	4.80	1.80	6.00
0.90	以下	以下	以下	以下	4.50	5.80	2.30	7.00

熱處理條件：

鍛造溫度 (°C)	退火	硬度	熱處理條件(°C)					
			切 削 用			模 具 用		
			淬火	回火	硬度 (HRC)	淬火	回火	硬度 (HRC)
1120~ 1160	820~ 880 徐冷	≤255HB	1220~ 1240	550~570 空冷	63~66	1120~ 1220	560~650 空冷	55~65

- 特 性：**
1. 含有較高之合金添加量形成硬度極高之合金碳化物顆粒，在高溫下具優異之切削硬度、耐磨性及韌性。
 2. 高溫回火時析出特殊碳化物，產生二次硬化現象。
 3. 結晶細、碳化物均勻，具高韌性。
 4. 極低氣體含量，清淨度佳。

用 途： 適宜製造一般切削用刀具及各種耐磨耐衝擊工具，如：

- 刀具業
銑刀、鑽頭、衝頭
- 鍛造業
鍛造模、沖模
- 模具業
模具、螺絲模