硬质合金刀头嵌入式/刀片式钻头刀杆应用

---热处理

TCTD

热处理：
- 高速钢刀柄硬质合金钻头
- 高速钢刀柄硬质合金焊接式枪钻

硬质合金嵌入式钻头：热处理要求

选用福雷孔M2高速钢可以有以下几种应用：
- 加工硬质合金嵌入式钻头
- 代替枪钻刀杆常用的合金钢管

此类应用中，主要是硬质合金刀头或者刀片承担切削工作，而高速钢刀杆不需切削能力，所以工具制造商对其硬度要求并不严格，然而需具备以下优势：

刀体

所需特性

- 适当的校直能力
- 高韧性
- 抗拉强度

需特殊的热处理工艺才能将这几种特性集为一体。

福雷孔热处理工艺流程推荐

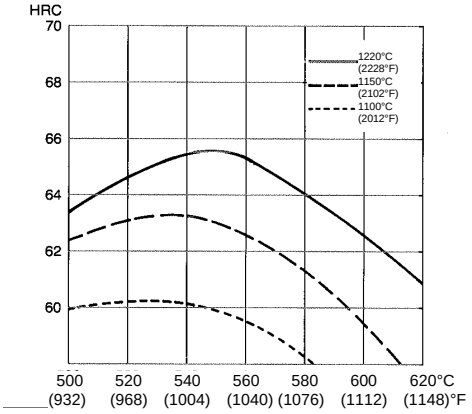
福雷孔公司强烈推荐如下热处理工艺流程：淬火、回火。
（参考下方热处理曲线图）

- **淬火：**于1100-1120°C (2012-2048°F)进行奥氏体化处理。
- **回火：**于550-565°C (1022-1049°F)，回火两次，每次两小时。
  (标准回火)

热处理后硬度：60 / 61

M2 热处理参数
(doc ERASTEEL)

外径∅25.00mm棒材盐浴热处理后硬度。(回火2次，每次1小时)



CARBIDE TIPPED DRILLS

非合同性质文件

版本：04.2014

FIC 360

FORECREU Tooling
Forécreu SAS. - 地址: Chemin de Saint Amand, F-03600 Malicorne, France - 电话 ：+33 (0)4 70 64 43 37 - 传真 ：+33 (0)4 70 09 08 70
常州福雷孔新材料科技有限公司 - 地址：常州武进高新区西湖路8号5C103室 - 邮编：213164 –电话：0519 86225260 - 传真：0519 86225261
Email : china@forecreu.com - Internet Site : www.forecreu.com.cn