

BOHLER S630高速钢磁导率

产品名称	BOHLER S630高速钢磁导率
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

产品详情

BOHLER S630高速钢钢材 钢带 钢锭

BOHLER S630保证碳化物充分破碎、细化并均匀分布（见图），历来是高速钢生产工艺和提高质量的关键问题，为此，高速钢应采用低温浇铸工艺，选择良好锭型，并根据钢材规格选用足够大的压缩比，中国自1965年以来采用扁锭生产高速钢，其优点为显著加快钢锭凝固速度，从而改善了钢材的碳化物不均匀度和低倍组织，大尺寸钢材多采用电渣重熔钢锭，锻造开坯、轧制成材的工艺有利于提高质量，高速钢的热加工温度、变形量和退火制度,对钢材的热处理性能,尤其是对淬火后的晶粒度有明显的影响，须严加控制，热加工中如终锻(轧)温度过高，变形量不足或已经过一次淬火，但未经充分退火又进行第二次淬火，会出现特殊闪光的萘状断口，从而显著降低钢的韧性，使刀具脆崩。

BOHLER S630奥地利百禄BOHLER S630粉末冶金高速钢BOHLER S630掺有铝合金的钨钼高速钢，具有佳的刚性与机械加工性。适用于龙头与钻头、钻孔器、钢锯、各类磨机及木作工具。BOHLER S630钨钼高速钢，添加有铝合金，具有卓越的刚性与切割性，可用于多种用途。BOHLER S630化学成分：C：0.95Al：0.50Cr：4.00Mo：4.00V：2.00W：4.00

BOHLER S630热处理硬度同上，抗弯强度达4700MPa，韧性及热塑性比w18Cr4V提高50%。常用于制造各种工具，例如钻头、丝锥、铣刀、铰刀、拉刀、齿轮刀具等，可以满足加工一般工程材料的要求。只是它的脱碳敏感性稍强。

BOHLER S630 通用型高速钢：主要用于制造切削硬度HB 300的金属材料的切削刀具（如钻头、丝锥、锯条）和精密刀具（如滚刀、插齿刀、拉刀）

BOHLER S630高速钢的热处理工艺较为复杂，必须经过淬火、回火等一系列过程。淬火时由于它的导热性差一般分两阶段进行。先在800~850℃预热(以免引起大的热应力)，然后迅速加热到淬火温度1190~1290℃（不同牌号实际使用时温度有区别），后油冷或空冷或充气体冷却。工厂均采用盐炉加热，现真空炉使用也相当广泛。淬火后因内部组织还保留一部分(约30%)残余奥氏体没有转变成马氏体，影响了高速钢的性能。为使残余奥氏体转变，进一步提高硬度和耐磨性，一般要进行2~3次回火，回火温度560℃，每次保温1小时。

BOHLER S630生产制造方法：通常采用电炉生产，曾采用粉末冶金方法生产高速钢，使碳化物呈极细小的颗粒均匀地分布在基体上，提高了使用寿命。

BOHLER S630用途：用于制造各种切削工具。如车刀、钻头、滚刀、机用锯条及要求高的模具等。