

# BOHLER S705高速钢的比重

产品名称	BOHLER S705高速钢的比重
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 S705高速钢密度/熔点/材质

BOHLER S705性能的刀具，而开发制造刀具的优质材料更显得十分重要，在这种形势下，粉末冶金高速钢于20世纪60年代后期开始研制生产，并在70年代投入应用，粉末冶金高速钢特殊而的冶炼方法是高速钢冶炼的一种创新，它造就了性能介于硬质合金和普通高速钢之间的新钢种，它的崛起，使机械制造加工业的刀具用材有了新的突破，作为一种性能优异的新钢种，逐渐被人们认识、接受和喜爱，正在机械加工业发挥越来越大的作用和贡献，缺点：高温切削性能和W18相比稍差，缺点：碳化物分布常不均匀，强度与韧性不够强，热塑性差，不宜制造成大截面刀具，高速工具钢的硬度基本由其含碳量决定，大部分钨、钼、钒及部分铬和碳相结合，形成碳化物，因为这种碳化物的硬度远比碳素钢中的碳化物 $Fe_3C$ （见第56页的渗碳体）和马氏体高，所以提高了高速工具钢的耐磨性，  
b钨钼钢（将一部分钨用钼代替所制成的钢） b钨钼钢（将一部分钨用钼代替所制成的钢）。

BOHLER S705 S705高速钢特性：的耐磨性、更好的耐蚀性、更好的韧性、非常优异的抗压强度；good的红硬性 S705高速钢化学成分：碳 C：0.92 铬 Cr：4.05钼 Mo：4.95钒 V：1.85钨 W：6.2钴 CO：4.75 S705热处理硬度：HRC64-66 S705高速钢用途：高韧性精密耐磨五金冷冲模或切割工具及刀具；

BOHLER S705高速钢的热处理工艺较为复杂，必须经过退火、淬火、回火等一系列过程。退火的目的是应力，降低硬度，使显微组织均匀，便于淬火。退火温度一般为860~880。为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 S705有钨系高速钢和钼系高速钢两大类。钨系高速钢有W 18 CR 4 V,钼系高速钢有W 6 Mo 5 Cr 4 V 2等。

BOHLER S705螺丝模具中的下冲，目前广泛采用高速钢材质。

BOHLER S705锻造：1.100~900

BOHLER S705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。

BOHLER S705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）

BOHLER S705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

BOHLER S705硬度：HRC63 以上。

BOHLER S705用途：此为钨钢高速度钢，宜于制造强力切割用耐磨，耐冲击各种工具，高级冲模，螺丝模，较需韧性及形状繁杂工具，铣刀，钻头。