



K720



BÖHLER K720

Инструментальная
холодноштамповая сталь
COLD WORK TOOL STEEL

BOHLER K720

Качественное сравнение основных свойств сталей

Qualitative comparison of the major steel properties

Марка / Grade BOHLER	Абразивная стойкость Wear resistance abrasive	Стойкость к адгезии Wear resistance adhesive	Вязкость Toughness	Обрабатываемость Machinability	Стабильность размеров при ТО Dimensional stability in heat treatment
K100	██████████	██	██	██	██████████
K105	██████████	██	██	██	██████████
K107	██████████	██	██	██	██████████
K110	██████████	██	██	██	██████████
K190 MICROCLEAN	██████████	██████████	██	██	██████████
K245	██	██	██████████	██████████	██
K305	██	██	██	██	██
K306	██	██	██	██	██
K329	██	██	██	██	██
K340 ECOSTAR	██	██	██	██	██
K350	██	██	██	██	██
K455	██	██	██	██	██
K460	██	██	██	██	██
K510	██	██	██	██	██
K600	██	██	██	██	██
K605	██	██	██	██	██
K720	██	██	██	██	██
K990	██	██	██	██	██

Целью этой таблицы является облегчение выбора стали. Однако, она не принимает во внимание разнообразные напряжённые состояния, возникающие в зависимости от различных условий эксплуатации. Наши технические консультанты будут рады помочь Вам в решении любых вопросов, связанных с использованием и обработкой сталей.

This table is intended to facilitate the steel choice. It does not, however, take into account the various stress conditions imposed by the different types of application. Our technical consultancy staff will be glad to assist you in any questions concerning the use and processing of steels.

BOHLER K720

Свойства

Закаливаемая в масле, размерно-стабильная инструментальная сталь.

Properties

Oil hardening, dimensionally stable tool steel.

Применение

Режущий инструмент (пробойники), высокоточный вырубной инструмент, резбонарезной инструмент, деревообрабатывающий инструмент, машинные ножи для деревообрабатывающей и бумажной промышленности и для резки листового металла, измерительный инструмент, формы для литья пластмасс.

Application

Tools (punches) and dies for blanking, punching and similar operations; threading and woodworking tools, machine knives for the pulp, paper and metalworking industries; measuring tools and plastic moulding dies.

Химический состав

(Средние значения в %)

C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,25	2,00	0,35	0,10

Chemical composition

(average %)

Соответствие стандартам

Standards

EN / DIN
< 1.2842 >
90MnCrV8

AISI
~ O2

UNS
~ T31502

BS
~ B02

AFNOR
90MV8

UNI
90MnVCr8 KU

BOHLER K720

Горячая формовка

Ковка:

1050 до 850°C
Медленное охлаждение в печи или термоизоляционном материале

Hot forming

Forging:

1050 to 850°C
Slow cooling in furnace or thermoinsulating material.

Термообработка

Отжиг:

680 до 720°C
Контролируемое медленное охлаждение (от 10 до 20°C/ч) до 600°C, воздушное охлаждение.
Твёрдость после отжига - макс. 220 HB.

Heat treatment

Annealing:

680 to 720°C
Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20°C/hr down to approx. 600°C, further cooling in air.
Hardness after annealing: max. 220 HB.

Снятие напряжений:

прибл. 650°C
Медленное охлаждение в печи. Уменьшает напряжения, вызванные интенсивной механической обработкой или в инструментах сложной формы. После сквозного прогрева, выдержать в нейтральной атмосфере в течение 1 - 2 часов.

Stress relieving:

approx. 650°C
Slow cooling in furnace; intended to relieve stresses set up by extensive machining, or in complex shapes.
After through heating, hold in neutral atmosphere for 1-2 hours.

Закалка:

790 до 820°C
Масло, соляная ванна (200 до 250°C) для сечений до 20 мм.
Время выдержки после сквозного прогрева 15-30 минут.
Достижимая твёрдость: 63 - 65 HRC.

Hardening:

790 to 820°C
Oil, salt bath (200 to 250°C) up to 20 mm thickness.
Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.
Obtainable hardness: 63 - 65 HRC

Отпуск:

Медленный нагрев до температуры отпуска сразу после закалки / время выдержки в печи 1 час на каждые 20 мм толщины заготовки, но не менее 2 часов / охлаждение на воздухе.
Для определения средних значений твёрдости, которые могут быть получены, пожалуйста, обратитесь к диаграмме отпуска. В некоторых случаях мы рекомендуем уменьшить температуру отпуска и увеличить время выдержки.

Tempering:

Slow heating to tempering temperature immediately after hardening/time in furnace 1 hour for each 20 mm of workpiece thickness but at least 2 hours/cooling in air.
For average hardness figures to be obtained please refer to the tempering chart.
For certain cases we recommend to reduce tempering temperature and increase holding time.

BOHLER K720

Диаграмма отпуска

Температура закалки: 810°C
Размеры образца: квадрат 20 мм

Tempering chart

Hardening temperature: 810°C
Specimen size: square 20 mm

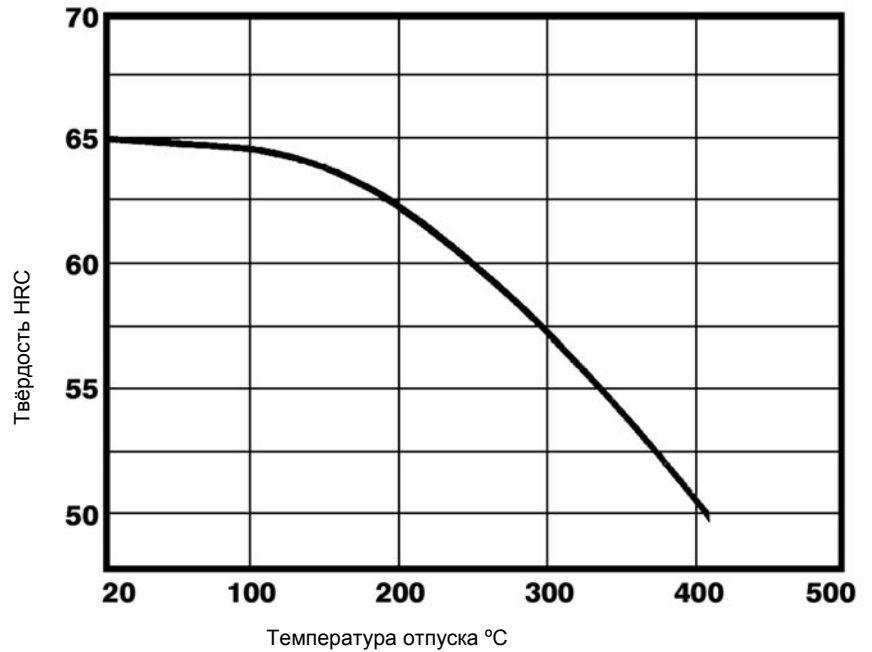
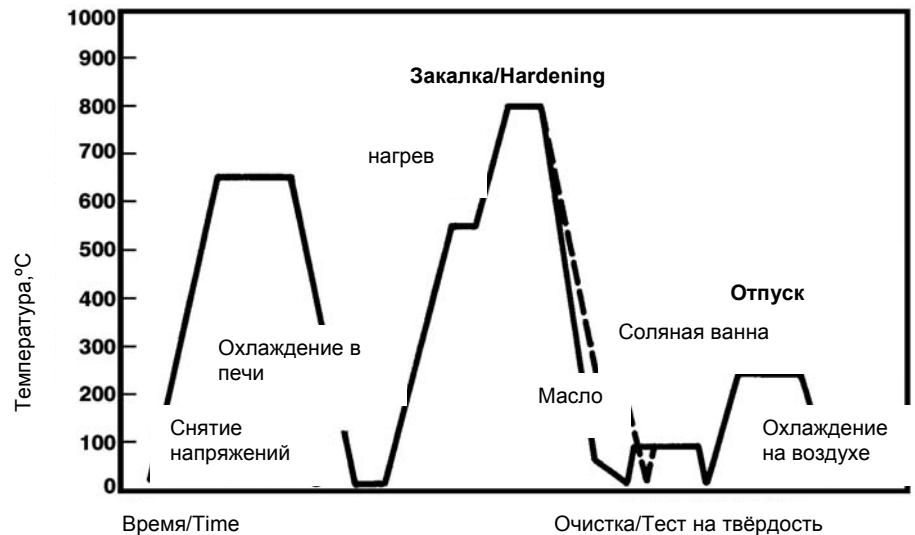


Диаграмма термообработки Heat treatment sequence



Восстановление сваркой

Инструментальные стали в целом склонны к образованию трещин после сварки. Если нельзя избежать сварки, следует применять и строго следовать инструкциям соответствующего производителя сварочных электродов.

Repair welding

There is a general tendency for tool steels to develop cracks after welding. If welding cannot be avoided, the instructions of the appropriate welding electrode manufacturer should be sought and followed.

BOHLER K720

Диаграмма термокинетического распада аустенита при охлаждении Continuous cooling CCT curves

Химический состав %
Chemical composition %

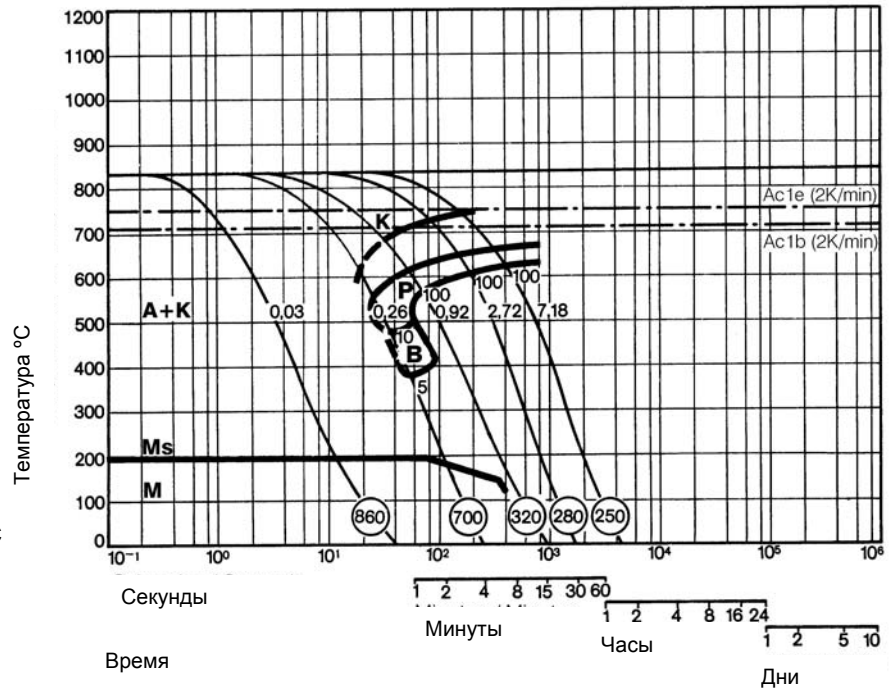
C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,20	2,00	0,40	0,10

Температура аустенизации: 820°C
Время выдержки: 15 минут

Твёрдость HV
5 ... 100 фаза в %
0,03 ... 7,18 параметр охлаждения, т. е. длительность охлаждения от 800°C до 500°C в сек x 10⁻²
2 K/ скорость охлаждения в K/мин в интервале от 800°C до 500°C

Austenitising temperature: 820°C Holding time: 15 minutes

Vickers hardness
5 ... 100 phase percentages
0.03 ... 7.18 cooling parameter, i.e. duration of cooling from 800°C to 500°C in s x 10⁻²
2 K/min cooling rate in K/min in the 800°C to 500°C range

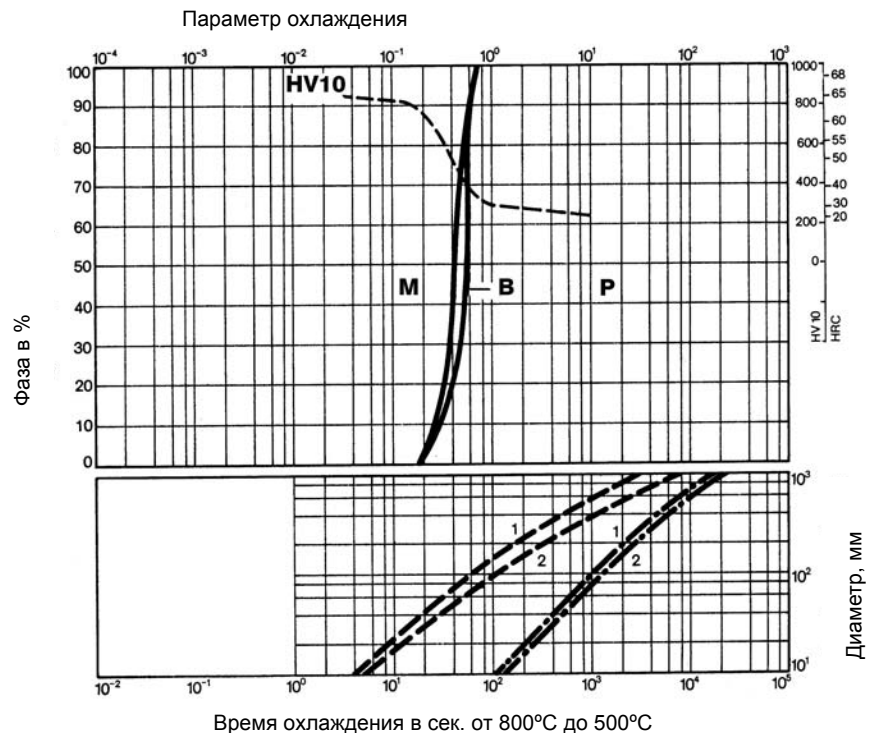


Количественная фазовая диаграмма Quantitative phase diagram

A.....Аустенит / Austenite
B.....Бейнит / Bainite
K.....Карбид / Carbide
M..... Мартенсит / Martensite
P.....Перлит / Perlite

---- Охлаждение в масле / Oil cooling
- - - Охлаждение на воздухе / Air cooling

1.....Кромка или поверхность / Edge or face
2.....Сердцевина / Core



BOHLER K720

Диаграмма изотермического превращения аустенита

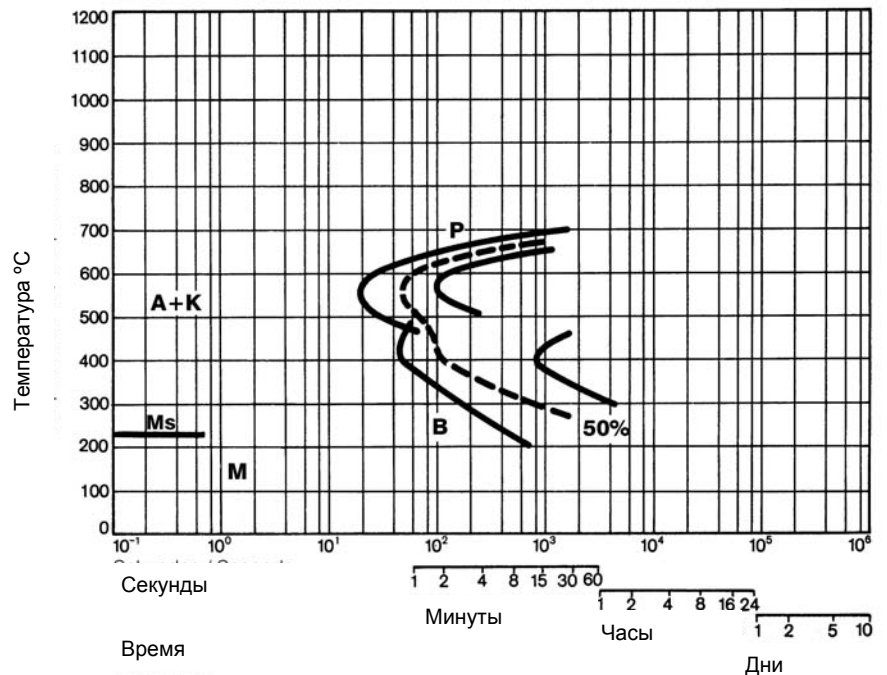
Isothermal TTT curves

Химический состав %
Chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,20	2,00	0,40	0,10

Температура аустенизации: 820°C
Время выдержки: 15 минут

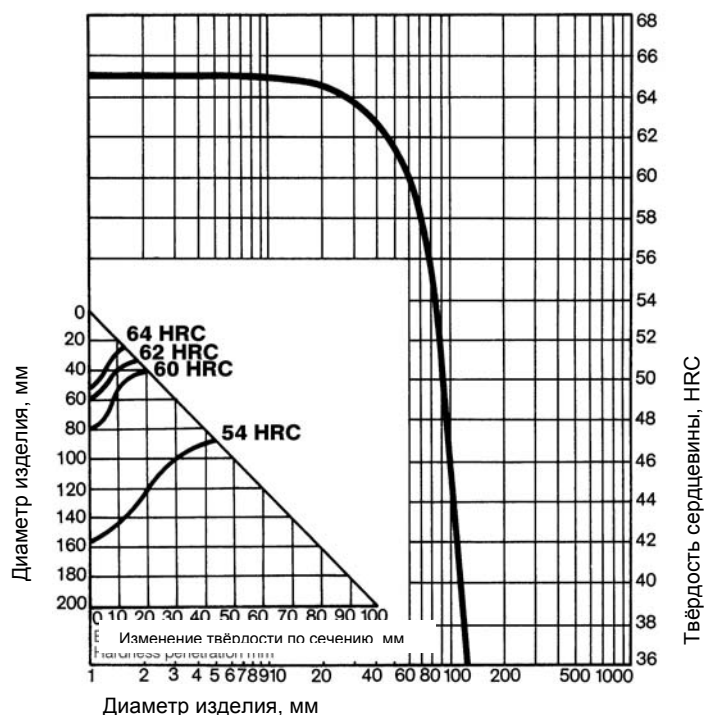
Austenitising temperature: 820°C
Holding time: 15 minutes



Влияние сечения детали на твёрдость сердцевины и изменение твёрдости по сечению
Influence of work diameter on core hardness and hardness penetration

Закалка: 820°C
Среда: Масло

Quenched from: 820°C
Agent: Oil



BOHLER K720

Рекомендации по механической обработке

(В отожжённом состоянии, средние значения)

Точение твёрдосплавным инструментом

Глубина резания, мм	0,5 до 1	1 до 4	4 до 8	свыше 8
Подача, мм/об	0,1 до 0,3	0,2 до 0,4	0,3 до 0,6	0,5 до 1,5
BOHLERIT- марка	SB10,SB20	SB10,SB20,EB10	SB30,EB20	SB30,SB40
ISO - марка	P10,P20	P10,P20,M10	P30,M20	P30,P40

Скорость резания, м/мин

Сменные твёрдосплавные пластины

Стойкость кромки 15 минут	380 до 290	300 до 230	200 до 140	150 до 70
---------------------------	------------	------------	------------	-----------

Напайные – твёрдосплавные пластины

Стойкость кромки 30 минут	300 до 220	240 до 150	160 до 100	110 до 60
---------------------------	------------	------------	------------	-----------

Напайные твёрдосплавные пластины

Стойкость кромки 15 минут				
BOHLERIT ROYAL 321/ISO P20	до 380	до 330	до 250	до 180
BOHLERIT ROYAL 331/ISO P35	до 330	до 250	до 160	до 90

Углы резания для инструмента с

напайными твёрдосплавными пластинами

Передний угол	6 до 8°	6 до 8°	6 до 8°	6 до 8°
Задний угол	12 до 18°	12 до 18°	12 до 18°	12 до 18°
Угол наклона режущей кромки	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Точение быстрорежущим инструментом

Глубина резания, мм	0,5	3	6
Подача, мм/об	0,1	0,5	1,0
BOHLER/DIN- марка	S700 / DIN S10-4-3-10		

Скорость резания, м/мин

Стойкость кромки 60 мин	45 до 30	30 до 22	22 до 18
-------------------------	----------	----------	----------

Задний угол	14°	14°	14°
Передний угол	8°	8°	8°
Угол наклона режущей кромки	0°	0°	0°

Фрезерование твёрдосплавным инструментом

Подача, мм/зуб	до 0,2	0,2 до 0,4
----------------	--------	------------

Скорость резания, м/мин

BOHLERIT SBF / ISO P25	210 до 140	140 до 90
BOHLERIT SB40 / ISO P40	110 до 80	90 до 60
BOHLERIT ROYAL 635/ISO P35	160 до 120	160 до 120

Сверление твёрдосплавным инструментом

Диаметр сверла, мм	3 до 8	8 до 20	20 до 40
Подача, мм/об	0,02 до 0,05	0,05 до 0,12	0,12 до 0,18
BOHLERIT / ISO- марка	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10

Скорость резания, м/мин	50 до 35	50 до 35	50 до 35
-------------------------	----------	----------	----------

Угол при вершине	115 до 120° 5°	115 до 120° 5°	115 до 120° 5°
------------------	-------------------	-------------------	-------------------

BOHLER K720

Recommendation for machining

(Condition annealed, average values)

Turning with carbide tipped tools

depth of cut mm	0,5 to 1	1 to 4	4 to 8	over 8
feed, mm/rev.	0,1 to 0,3	0,2 to 0,4	0,3 to 0,6	0,5 to 1,5
BOHLERIT grade	SB10,SB20	SB10,SB20,EB10	SB30,SB40	SB30,SB40
ISO grade	P10,P20	P10,P20,M10	P30,P40	P30,P40
<i>cutting speed, m/min</i>				
indexable carbide inserts				
edge life 15 min	380 to 290	300 to 230	200 to 140	150 to 70
brazed carbide tipped tools				
edge life 30 min	300 to 220	240 to 150	160 to 100	110 to 60
hardfaced indexable carbide inserts				
edge life 15 min				
BOHLERIT ROYAL 121/ISO P20	to 380	to 330	to 250	to 180
BOHLERIT ROYAL 131/ISO P35	to 330	to 250	to 160	to 90
cutting angles for brazed carbide tipped tools				
clearance angle	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°
rake angle	12 to 18°	12 to 18°	12 to 18°	12 to 18°
angle of inclination	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Turning with HSS tools

depth of cut, mm	0,5	3	6
feed, mm/rev.	0,1	0,5	1,0
HSS-grade BOHLER/DIN	S700 /S10-4-3-10		
<i>cutting speed, m/min</i>			
edge life 60 min	45 to 30	30 to 22	22 to 18
rake angle	14°	14°	14°
clearance angle	8°	8°	8°
angle of inclination	0°	0°	0°

Milling with carbide tipped cutters

feed, mm/tooth	to 0,2	0,2 to 0,4
<i>cutting speed, m/min</i>		
BOHLERIT SBF / ISO P25	210 to 140	140 to 90
BOHLERIT SB40 / ISO P40	110 to 80	90 to 60
BOHLERIT ROYAL 131/ISO P35	160 to 120	160 to 120

Drilling with carbide tipped tools

drill diameter, mm	3 to 8	8 to 20	20 to 40
feed, mm/rev.	0,02 to 0,05	0,05 to 0,12	0,12 to 0,18
BOHLERIT / ISO-grade	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
<i>cutting speed, m/min</i>			
top angle	115 to 120°	115 to 120°	115 to 120°
clearance angle	5°	5°	5°

BOHLER K720

Физические свойства

Physical properties

Плотность при / Density at	20°C	7,85	кг/дм ³
Теплопроводность при / Thermal conductivity at	20°C	30,0	В/(м.К)
Удельная теплоёмкость при / Specific heat at	20°C	460	Дж/(кг.К)
Электрическое сопротивление при / Electrical resistivity at	20°C	0,35	Ом.мм ² /м
Модуль упругости при / Modulus of elasticity at	20°C	210 x 10 ³	Н/мм ²

Тепловое расширение в интервале 20°C до ...°C, 10 ⁻⁶ м/(м.К) при Thermal Expansion between 20°C and ...°C, 10 ⁻⁶ m/(m.K) at	Temperature / Temperature	10 ⁻⁶ м/(м.К)
		100°C
	200°C	12,0
	300°C	12,2
	400°C	12,5
	500°C	12,8

Что касается применения и этапов, которые не были упомянуты специально в этой таблице описания продукта, их следует уточнять с нами в каждом отдельном случае

As regards applications and processing steps that are not expressly mentioned in this product description/data sheet, the customer shall in each individual case be required to consult us.

Представитель в Вашем регионе: _____
Your partner:



BOHLER INTERNATIONAL GmbH
Ул. Петровка, 27, ОАО "Венский Дом"
103031 Москва
Россия
TELEFON: (095) 200-0309
TELEFAX: (095) 937-4534
e-mail: bohlerint@edunet.ru
www.bohler-edelstahl.at

Данные, содержащиеся в этой брошюре, предназначены только для передачи основной информации и ни к чему не обязывают компанию. Обязательства накладываются только в случае наличия контракта, в котором подобные данные чётко оговорены как обязательства. При производстве нашей продукции не используются вещества, вредные для здоровья или озонового слоя.

The data contained in this brochure is merely for general information and therefore shall not be binding on the company. We may be bound only through a contract explicitly stipulating such data as binding. The manufacture of our products does not involve the use of substances detrimental to health or to the ozone layer.