



W320



BÖHLER W320

ГОРЯЧЕШТАМПОВАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ
HOT WORK TOOL STEEL

BÖHLER W320

Качественное сравнение основных свойств сталей / Qualitative comparison of the major steel properties

BÖHLER Grade / Марка	Высокотемпературная прочность / High temperature strength	Высокотемпературная вязкость / High temp. toughness	Высокотемпературная износостойкость / High temp. wear resistance	Обрабатываемость / Machinability
W100	Light red	Light red	Light red	Light red
W300	Light red	Light red	Light red	Light red
W302	Light red	Light red	Light red	Light red
W303	Light red	Light red	Light red	Light red
W320	Dark red	Dark red	Dark red	Dark red
W321	Light red	Light red	Light red	Light red
W400 VMR	Light red	Light red	Light red	Light red
W403 VMR	Light red	Light red	Light red	Light red
W500	Light red	Light red	Light red	Light red
W705	Light red	Light red	Light red	Light red
W720 ¹⁾	White	White	White	White
W750 ²⁾	White	White	White	White

1) Мартенситно-старящая сталь (температура старения примерно 480°C). В таком виде не может сравниваться с термообработываемыми сталями. Успешно применяется для изготовления некоторых видов инструментов для горячей обработки алюминиевых и цинковых сплавов.

2) Дисперсионно-твердеющая сталь. В таком виде не может сравниваться с термообработываемыми сталями.

Целью этой таблицы является облегчение выбора стали. Однако, она не принимает во внимание разнообразные напряженные 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.

1) Maraging steel (maraging temperature about 480°C); in this form not comparable with the heat treatable steels. It has been successfully employed for certain hot work tools used for the processing of Al- and Zn-alloys

2) Precipitation hardening steel; in this form not comparable with the heat treatable steels.

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.

Свойства

Инструментальная горячештамповая сталь, обладающая великолепным сочетанием устойчивости к термическому растрескиванию, прочности при повышенных температурах и прочности на сжатие. Существуют также специальные марки BÖHLER W320 ISODISC и ISOBLOC, обладающие улучшенной однородностью и повышенной вязкостью.

Properties

Hot work tool steel featuring a fine combination of heat checking resistance, hot strength and impact strength; admits water cooling. BÖHLER W320 is also available in the special grades ISODISC and ISOBLOC with improved homogeneity and increased toughness.

Применение

Тяжелонагруженные горячештамповые инструменты, в основном для обработки тяжелых сплавов, такие как пробойники, матрицы и контейнеры для экструзии металлической труб и прутков; инструменты для горячей экструзии; инструменты и штампы для производства пустотелых деталей, винтов, заклепок, гаек и болтов. Оборудование для литья под давлением, формообразующие детали пресс-форм, вставки, ножницы для горячей отрезки, пресс-формы для литья пластмасс.

Application

Highly stressed hot work tools, mainly for the processing of heavy alloys, such as mandrels, dies and containers for metal tube and rod extrusion; hot extrusion tools; tools for the manufacture of hollows, screws, rivets, nuts and bolts. Die casting tools, forming dies, die inserts, hot shear blades.

Химический состав

(содержание в %, среднее)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,31	0,30	0,35	2,90	2,80	0,50

Chemical composition

(average %)

Соответствие стандартам

EN / DIN
< 1.2365 >
32CrMoV12-28
(X32CrMoV3-3)

UNE
F5313
30CrMoV12

UNI
30CrMoV12-27 KU

BS
BH10

AFNOR
32DCV28

AISI
~H10

JIS
SKD7

UNS
~ T20810

GOST
3Ch3M3F

Горячая формовка

Ковка:

1100 до 900°C (2012 до 1652°F). Медленное охлаждение в печи или термоизолирующем материале.

Термообработка

Отжиг:

750 до 800 °C (1382 до 1472°F). Медленное контролируемое охлаждение в печи со скоростью 10 – 20 °C/час (50 – 68 °F/час) до примерно 600°C (1112°F), с дальнейшим охлаждением на воздухе. Твердость после отжига: **не более 205 HB.**

Снятие напряжений:

600 до 650°C (1112 до 1202°F). Медленное охлаждение в печи; необходим для снятия напряжений, полученных при интенсивной механической обработке или при изготовлении инструмента со сложной геометрией. После сквозного прогрева выдержать в нейтральной среде 1-2 часа.

Закалка:

1010 до 1050°C (1850 – 1922°F). Масляная, соляная ванна (500-550°C / 932-1022°F). Время выдержки после выравнивания температур: 15 – 30 мин. Достигаемая твердость: 52 – 56 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. Рекомендуется по крайней мере двукратный отпуск. В целях снятия остаточных напряжений может быть полезен 3-й цикл отпуска. 1й отпуск примерно на 30°C (86°F) выше температуры максимальной вторичной твердости. 2й отпуск до желаемой рабочей твердости. На диаграмме отпуска показаны средние величины твердости после отпуска. 3й отпуск для снятия остаточных напряжений при температуре на 30-50°C (86-122°F) ниже наивысшей температуры отпуска.

Hot forming

Forging:

1100 to 900°C (2012 to 1652°F) Slow cooling in furnace or thermoinsulating material.

Heat treatment

Annealing:

750 to 800°C (1382 to 1472°F) Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20°C/hr (50 to 68°F/hr) down to approx. 600°C, (1112°F) further cooling in air. Hardness after annealing: **max. 205 HB.**

Stress relieving:

600 to 650°C (1112 to 1202°F) 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.

Hardening:

1010 to 1050°C (1850 to 1922°F) Oil, salt bath (500-550°C / 932-1022°F), Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes. Obtainable hardness: 52 - 56 HRC

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. It is recommended to temper at least twice. A third tempering cycle for the purpose of stress relieving may be advantageous 1st tempering approx. 30°C (86°F) above maximum secondary hardness.

2nd tempering to desired working hardness.

The tempering chart shows average tempered hardness values. 3rd for stress relieving at a temperature 30 - 50°C (86 to 122°F) below highest tempering temperature.

Диаграмма отпуска

Tempering chart

Температура закалки: 1030°C
Размер образца: квадрат 50 мм

Hardening temperature: 1030°C (1886°F)
Specimen size: square 50 mm

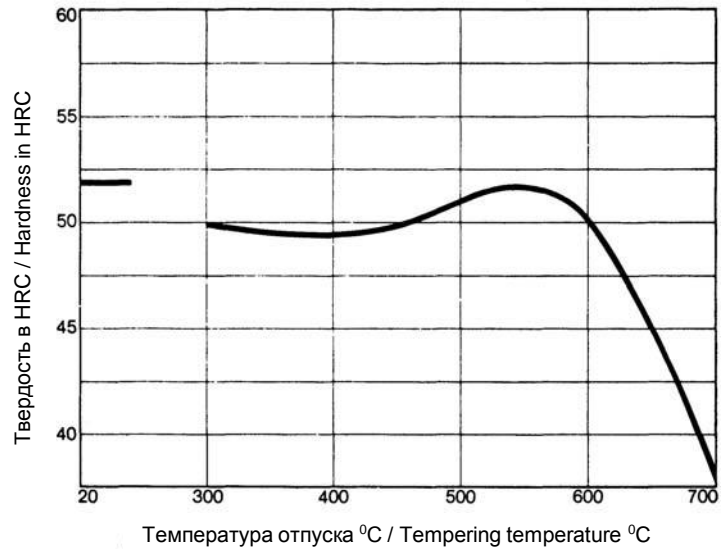
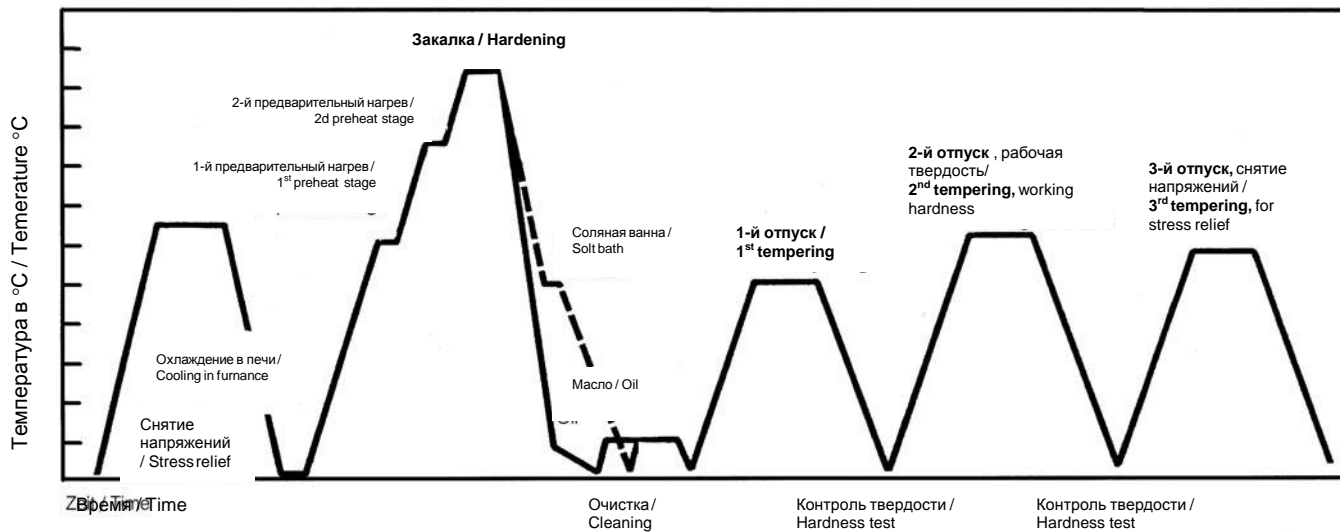


Диаграмма термообработки

Heat treatment sequence



Обработка поверхности

Surface treatment

Азотирование:

Возможно как газовое азотирование, так и в ванне.

Nitriding:

Suited for both bath and gas nitriding.

Восстановление сваркой:

Инструментальные стали в общем 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.

BÖHLER W320

Диаграмма прочности при нагреве

- термообработанный 1600 Н/мм²
- - - термообработанный 1200 Н/мм²
- 1.... Предел прочности на разрыв Н/мм²
- 2.... 0,2 % напряжение при испытании Н/мм²
- 3.... Усадка %

Hot strength chart

- heat treated 1600 N/mm²
- - - heat treated 1200 N/mm²
- 1..... Tensile strength N/mm²
- 2..... 0.2% proof stress N/mm²
- 3..... Reduction of area %

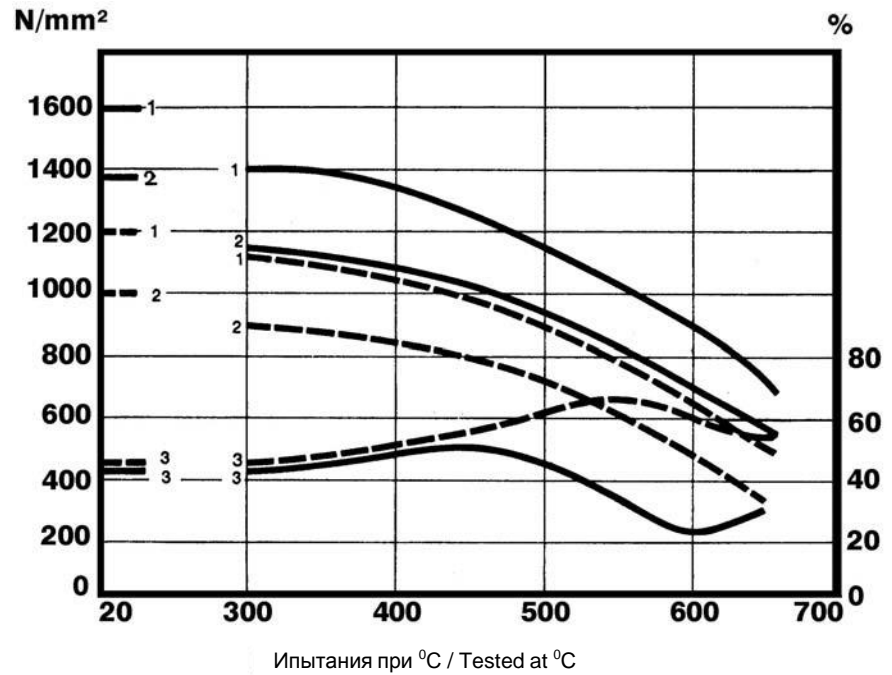


Диаграмма термокинетического распада аустенита при охлаждении. Continuous cooling CCT curves

Химический состав в %
Chemical composition %

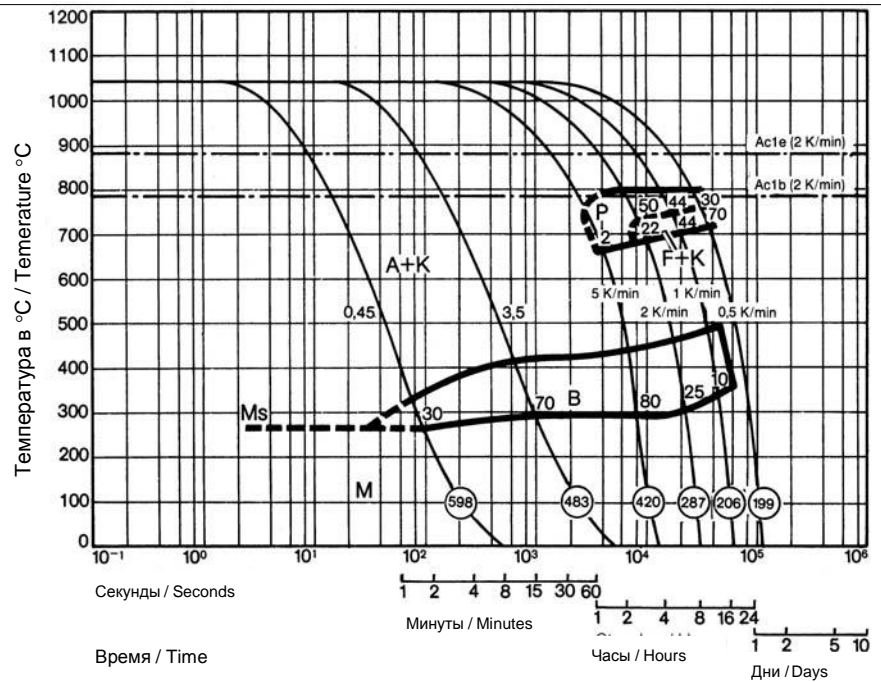
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,32	0,34	0,37	0,016	0,013	2,90	2,85	0,51

Температура аустенизации: 1030°C
Время выдержки: 15 минут

○ Твердость в HV
2 ... 80 фаза в %
0,45 ... 3,5 параметр охлаждения, т.е. длительность охлаждения от 800 - 500°C в s x 10⁻²
5 ... 0,5 K/мин скорость охлаждения в интервале 800 - 500°C

Austenitising temperature: 1030°C (1886°F)
Holding time: 15 minutes

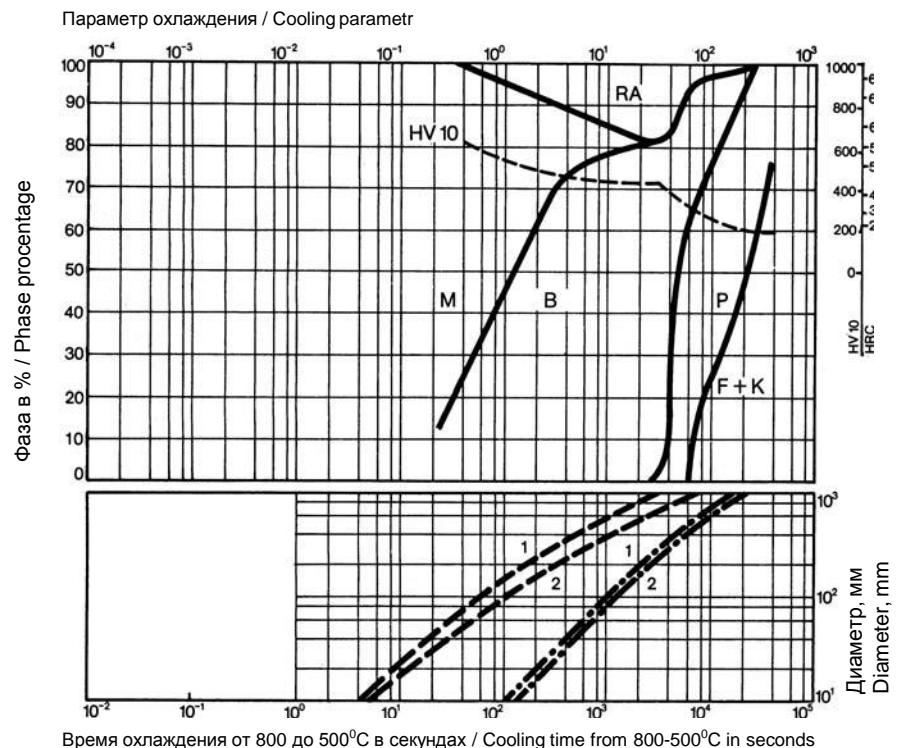
○ Vickers hardness
2 ... 80 phase percentages
0,45 ... 3,5 cooling parameter, i.e. duration of cooling from 800 - 500°C (1472-932°F) in s x 10⁻²
5 ... 0,5 K/min cooling rate in K/min in the 800 - 500°C (1472-932°F) range



Количественная фазовая диаграмма Quantitative phase diagram

B..... Бейнит/ Bainite
F..... Феррит/ Ferrite
K..... Карбид/ Carbide
M..... Мартенсит / Martensite
P..... Перлит / Perlite
RA..... Остаточный аустенит/ Retained austenite

- - - Охлаждение в масле / Oil cooling
- · - Охлаждение на воздухе/ Air cooling
1..... Кромка или поверхность / Edge or face
2..... Сердцевина / Core



BÖHLER W320

Диаграмма изотермического превращения аустенита

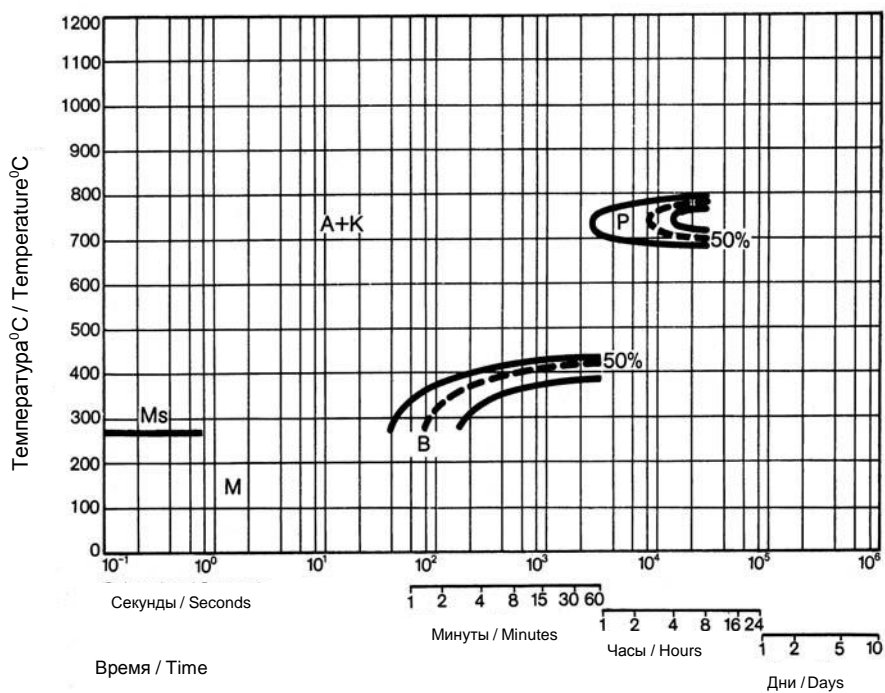
Isothermal TTT curves

Химический состав в %
Chemical composition %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,32	0,34	0,37	0,016	0,013	2,90	2,85	0,51

Температура аустенизации: 1030°C
Время выдержки: 15 минут

Austenitising temperature: 1030°C (1886°F)
Holding time: 15 minutes



Рекомендации по механической обработке

(В отожженном состоянии, средние значения)

Точение твердосплавным инструментом

Глубина резания, мм	0,5 - 1	1 - 4	4 - 8	свыше 8
Подача, мм/об.	0,1 - 0,3	0,2 - 0,4	0,3 - 0,6	0,5 - 1,5
BÖHLERIT- марка	SB10,SB20	SB10,SB20,SB30	SB30,EB20	SB30,SB40
ISO - Марка	P10,P20	P10,P20,P30	P30,M20	P30,P40
<i>Скорость резания, м/мин.</i>				
Сменные твердосплавные пластины				
Стойкость кромки 15 мин.	310 - 200	220 - 130	180 - 100	120 - 50
Напайные твердосплавные пластины				
Стойкость кромки 30 мин.	260 - 150	210 - 100	130 - 85	90 - 50
Напайные твердосплавные пластины				
Стойкость кромки 15 мин.				
BÖHLERIT ROYAL 121	до 300	до 270	до 195	до 125
BÖHLERIT ROYAL 131	до 240	до 175	до 135	до 70
Углы резания для инструмента с напайными твердосплавными пластинами				
Передний угол	6 - 8°	6 - 8°	6 - 8°	6 - 8°
Задний угол	12°	12°	12°	12°
Угол наклона режущей кромки	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Точение быстрорежущим инструментом

Глубина резания, мм	0,5	3	6	10	свыше 10
Подача, мм/об.	0,1	0,5	1,0	1,5	свыше 1,5
BÖHLER/DIN-Марка	S700 / DIN S10-4-3-10				
<i>Скорость резания, м/мин.</i>					
Стойкость кромки 60 мин.	45 - 30	30 - 22	22 - 18	18 - 12	16 - 8
Задний угол	14°	14°	14°	14°	14°
Передний угол	8°	8°	8°	8°	8°
Угол наклона режущей кромки	0°	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Фрезерование твердосплавным инструментом

Подача, мм/зуб	до 0,2	0,2 - 0,4
<i>Скорость резания, м/мин.</i>		
BÖHLERIT SBF/ ISO P25	150 - 100	110 - 60
BÖHLERIT SB40/ ISO P40	100 - 60	70 - 40
BÖHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 - 85	-

Сверление твердосплавным инструментом

Диаметр сверла, мм	3 - 8	8 - 20	20 - 40
Подача, мм/об.	0,02 - 0,05	0,05 - 0,12	0,12 - 0,18
BÖHLERIT / ISO-Марка	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
<i>Скорость резания, м/мин.</i>			
Угол при вершине	115 - 120°	115 - 120°	115 - 120°
Передний угол	5°	5°	5°

BÖHLER W320

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,SB30	SB30,EB20	SB30,SB40
ISO grade	P10,P20	P10,P20,P30	P30,M20	P30,P40
<i>cutting speed, m/min</i>				
indexable carbide inserts				
edge life 15 min	310 to 200	220 to 130	180 to 100	120 to 50
brazed carbide tipped tools				
edge life 30 min	260 to 150	210 to 100	130 to 85	90 to 50
hardfaced indexable carbide inserts				
edge life 15 min				
BOHLERIT ROYAL 121	to 300	to 270	to 195	to 125
BOHLERIT ROYAL 131	to 240	to 175	to 135	to 70
cutting angles for brazed carbide tipped tools				
clearance angle	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°
rake angle	12°	12°	12°	12°
angle of inclination	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Turning with HSS tools

depth of cut, mm	0.5	3	6	10	over 10
feed, mm/rev.	0.1	0.5	1.0	1.5	over 1.5
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	18 to 12	16 to 8
rake angle	14°	14°	14°	14°	14°
clearance angle	8°	8°	8°	8°	8°
angle of inclination	0°	0°	- 4°	- 4°	- 4°

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	150 to 100	110 to 60
BOHLERIT SB40 / ISO P40	100 to 60	70 to 40
BOHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 to 85	-

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>			
	50 to 35	50 to 35	50 to 35
top angle	115 to 120°	115 to 120°	115 to 120°
clearance angle	5°	5°	5°

Физические характеристики

Physical properties

Плотность при / Density at

20°C (68°F)	7,85.....	кг/дм ³
500°C (932°F)	7,69.....	кг/дм ³
600°C (1112°F)	7,65.....	кг/дм ³

Удельная теплоемкость при / Specific heat at

20°C (68°F)	460.....	Дж/(кг.К)
500°C (932°F)	550.....	Дж/(кг.К)
600°C (1112°F)	590.....	Дж/(кг.К)

Теплопроводность при / Thermal conductivity at

20°C (68°F)	30,0.....	В/(м.К)
500°C (932°F)	30,1.....	В/(м.К)
600°C (1112°F)	29,7.....	В/(м.К)

Электрическое сопротивление при / Electrical resistivity at

20°C (68°F)	0,37.....	Ом.мм ² /м
500°C (932°F)	0,78.....	Ом.мм ² /м
600°C (1112°F)	0,89.....	Ом.мм ² /м

Модуль упругости при / Modulus of elasticity at

20°C (68°F)	215 x 10 ³	Н/мм ²
500°C (932°F)	176 x 10 ³	Н/мм ²
600°C (1112°F)	165 x 10 ³	Н/мм ²

Термическое расширение в интервале от 20°C до ...°C, 10 ⁻⁶ м/(м.К) при	Температура/Temperature °C / °F		10 ⁻⁶ м/(м.К)
	Thermal expansion between 20°C (68°F) and ...°C (°F), 10 ⁻⁶ m/(m.K) at	100°C	
200°C		392°F	12,5
300°C		572°F	12,7
400°C		752°F	13,0
500°C		932°F	13,2
600°C		1112°F	13,4
700°C		1292°F	13,7

Что касается применения и этапов процесса, As regards applications and processing которые не были упомянуты специально в steps that are not expressly mentioned in this этой таблице описания продукта, их следует product description/data sheet, the уточнять с нами в каждом отдельном случае. customer shall in each individual case be required to consult us.



Координаты: _____

ООО «фестальпине Высоко Эффективные
Металлы РУС»
603069, Нижний Новгород,
ул. Ореховская, 80
Тел.: 8 (831) 299-02-02
8 (800) 550-21-17
E-mail: general@voestalpine.com
www.bohlernn.ru

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 четко 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.