

▶ BÖHLER N695 EXTRA (N695 VMR)

EN-SZÁMJEL: 1.3544 LW, 1.4125 AISI: 440C, ~440F
 EN-JEL: X105CrMo17 RÉGI MSZ: –

VEGYI ÖSSZETÉTEL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Egyéb
1,05	0,40	0,40	16,70	0,50	–	–	–	–	–

JELLEMZŐK

Korrózióálló martenzites krómacél/gördülőcsapágy-acél nagy keménységgel (kb. 60 HRC) és kopásállósággal, valamint jó korróziós ellenállással edzett és megeresztett állapotban. Nem hegeszthető. A legjobb korrózióállóság edzett és alacsony hőmérsékleten megeresztett állapotban, polírozott felülettel érhető el. Vákuumíves átolvasztással gyártott kivitelben (N695 VMR) is rendelhető.

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Kemény, kopásálló és egyúttal korrózióálló szerszámok, alkatrészek. Golyók, görgők, tűk, perselyek és gyűrűk korrózióálló csapágyakhoz, késpengék, élelmiszer-ipari és repülőgép-ipari alkalmazások, orvosi eszközök, tűszelepek, fűvókák, dízelmotor-alkatrészek, olajipari szelep- és szivattyúalkatrészek.

HŐKEZELÉS

Lágyítás

780–840 °C, lassú hűtés kemencében. Keménység lágyítás után: max. 285 HB.

Edzés:

1000–1050 °C. Hűtés: olaj. Edzés után elérhető keménység: kb. 61 HRC.

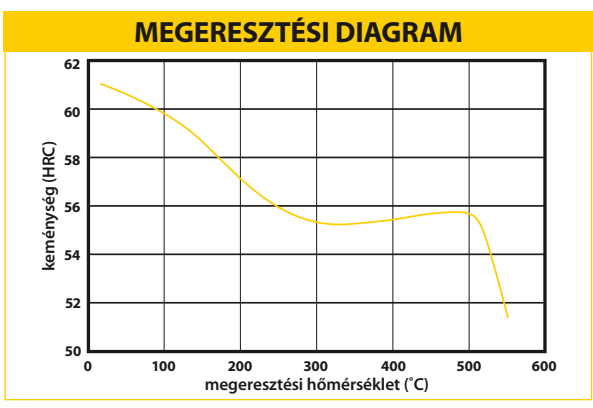
Megeresztés:

100–200 °C. Kétszeri megeresztés javasolt. Szokásos munkakeménység: 57–60 HRC.

425 °C feletti megeresztés vagy üzemi hőmérséklet esetén csökken a korrózióállóság és a szívósság.



[Original Eickhorn-Solingen]



Edzési hőmérséklet: — 1030 °C
 Próbakeresztmetszet: 20 mm négyyszög

RAKTÁRI PROGRAM

RÚDACÉL		
kör	négyzet	lapos
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TÖMB		LEMEZ
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>

SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT

lágyított (max. 285 HB)

A VMR kivitel csak rúdacél/kör formában van a raktári programban.