

HIDEG MUNKA ACÉLOK

Elérhető termékváltozatok

 Hosszúvás termékek* Lemezek

*) Presented data refer exclusively to long products. Please observe the detailed explanations at the end of the data sheet (pdf).

Termékleírás

Furnérkések, szecskavágókések, cellulóz-, papír- és farostipari gépkések, újrafeldolgozó-ipari kések, lapos és köröllőkések. Vágó- és kivágószerszámok (vágólapok és bélyegek): lásd 38. oldal. Hidegalakító szerszámok, sajtolószerszámok, hajlítószerszámok, menethengerlő szerszámok, alakítóhengerek. Kis- és közepes sorozatú gyártás gazdaságos szerszámaihoz, ahol követelmény a jó kopásállóság és a nagy ellenállóképesség az élek kitöredezésével és a repedésekkel szemben.

Olvadási útvonal

 Airmelted

Tulajdonságok

> Méretállóság : jó

Használ

- > Gépkések (gyártók részére)
- > Présedzés / melegalakítás
- > Cold Forming
- > Melegcsatornás fröccsöntő szerszám
- > Finomkivágás / kivágás / alakozás

Vegyí összetétel

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Al
0,82	0,70	0,40	8,00	1,60	0,60	+

Anyagi tulajdonságok

	Nyomószilárdság	Méretstabilitás a hőkezelés során	Szívósság	Csiszoló kopásállóság	Kopásálló ragasztó
BÖHLER K353	★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K100	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K105	★★	★★	★	★★	★★
BÖHLER K107	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K110	★★	★★★	★	★★★	★★
BÖHLER K190 MICROCLEAN®	★★★★	★★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
BÖHLER K294 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K340 ECOSTAR®	★★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K340 ISODUR®	★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★★
BÖHLER K346	★★★	★★★	★★★	★★★★	★★
BÖHLER K360 ISODUR®	★★★	★★★★	★★★	★★★★	★★★★
BÖHLER K390 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K490 MICROCLEAN®	★★★★	★★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
BÖHLER K497 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K888 MATRIX	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★
BÖHLER K890 MICROCLEAN®	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★

Szállítási feltétel
Annealed

Keménység (HB)	max. 240
----------------	----------

Hőkezelés
Annealing

Hőmérséklet	800 amig 850 °C	Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20 °C/hr (50 - 68 °F) down to approx. 600 °C (1100 °F), further cooling in air.
-------------	-----------------	---

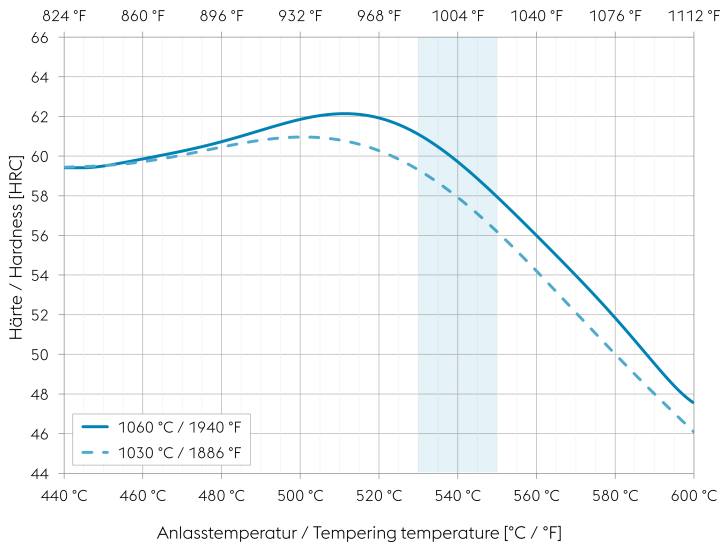
Stress relieving

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

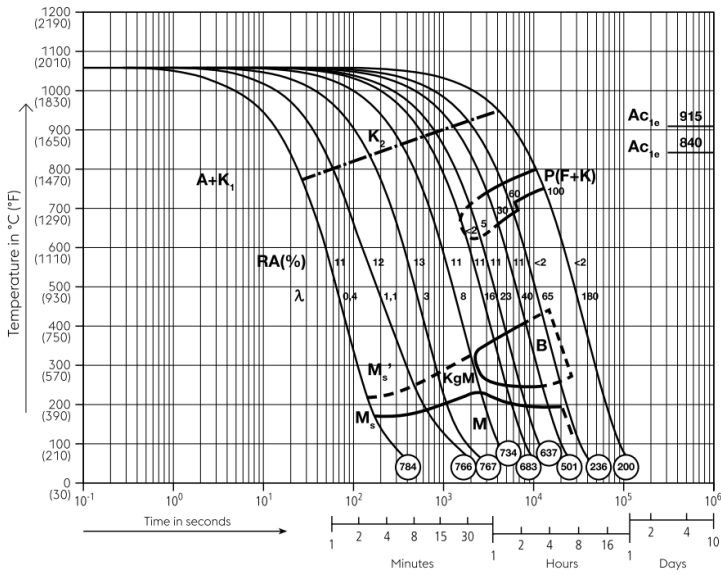
Hardening and Tempering

Hőmérséklet	1 030 amig 1 060 °C	Oil, salt bath, vacuum After through-heating, hold for 15 to 30 minutes. After hardening, tempering to the desired working hardness, see tempering chart.
-------------	------------------------	---

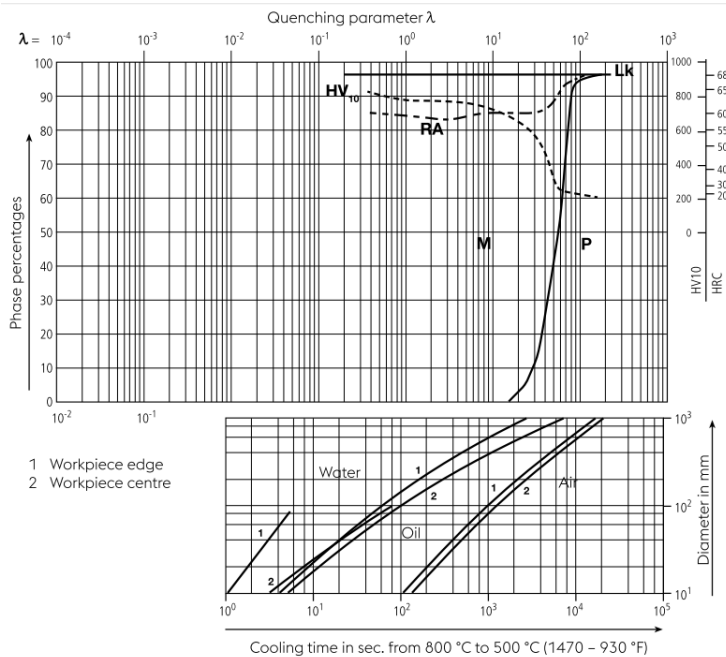
Tempering chart



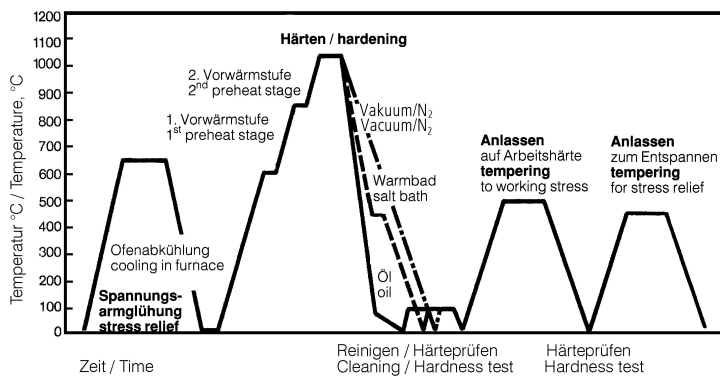
Continuous cooling CCT curves



Quantitative phase diagram



Heat treatment sequence



Fizikai tulajdonságok

Hőmérséklet (°C)	20
Sűrűség (kg/dm ³)	7,7
Hővezető képesség (W/(m.K))	21,9
Fajlagos hőkapacitás (kJ/kg K)	0,47
Specifikus elektromos ellenállás (Ohm.mm ² /m)	-
Rugalmassági modulus (10 ³ N/mm ²)	212

Hőtágulás

Hőmérséklet (°C)	100	200	300	400	500
Hőtágulás (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11	11,3	11,6	12	12,4

Long Products: For additional specifications and technical requirements, please contact our regional voestalpine BÖHLER sales companies.

Sheet & Plates: Product Variant may differ in terms of melting process, technical data, delivery, and surface condition as well as available product dimensions. Please contact voestalpine BÖHLER Bleche GmbH & Co KG.

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. Measurement data are laboratory values and can deviate from practical analyses. The manufacture of our products does not involve the use of substances detrimental to health or to the ozone layer.