

MELEG MUNKA SZERSZÁMACÉLOK

Elérhető termékváltozatok

Hosszúcs termékek*

Lemezek

Szabadon alakító kovácsolt áru

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

Termékleírás

Általánosan alkalmazható melegalakító szerszámacél. Erős igénybevételű melegalakító szerszámok, főleg könnyűfém ötvözetek megmunkálásához. Extruderszerszámok (könnyűfémek): sajtolótüskék, sajtolómatricák és tömbfelfogók. Melegfolyató szerszámok, szerszámok üreges testek gyártásához, csavar-, anya-, szegecs- és csapszeggyártó szerszámok. Nyomásos öntőszerszámok (könnyűfémek, cink), kovácsszerszámok (acélok, nehéz- és könnyűfémek), alakos sajtoló süllyesztékek, süllyesztékbetétek, melegvágó kések, foglalogyűrűk, keményfém betétes forgácsolószerszámok alapteste. Műanyag-alakítás: fokozott igénybevételű, erős abrazív kopásnak kitett, nagy nyomószilárdságú műanyag-alakító formák, valamint hengerek és csigák műanyag-feldolgozáshoz. Alkalmazható: duroplasztokhoz, termoplastokhoz és erősített formamasszákhöz, valamint többnemű alapanyagokhoz. Magasfényű polírozáshoz az ISOBLOC kivétel ajánlott. Ez átlátszó termékek formáihoz előnyösebben alkalmazható, mint a Böhler W302 ISOBLOC (1.2344 ESU/ESR), mivel karbidkiválási hajlama csekélyebb.

Olvadási útvonal

Airmelted + Remelted

Tulajdonságok

- > Szívósság és képlékenység : magas
- > Kopásállóság : jó
- > Megmunkálhatóság : nagyon magas
- > Melegkeménység : jó
- > Polírozhatóság : nagyon magas
- > Hővezető-képesség : magas
- > Mikro tisztaság : magas

Használ

- > Nagynyomású öntés
- > Zuhanó- / kisnyomású öntés
- > Felerősítő elemek, csavarok és anyák
- > Présedzés / melegalakítás
- > Szerszámtartók (maró, fúró, esztergáló és tokmányok)
- > Csavarok és perselyek
- > Glasfibre reinforced plastics
- > Kovácsolási alkalmazások
- > Progresszív kovácsolás (Hatebur)
- > Általános gépipari alkatrészek
- > Hengerlés
- > Finomkivágás / kivágás / alakozás
- > Hengerek
- > (Meleg / félig meleg) kovácsolás
- > Extrudálás
- > Fröccsöntés
- > Lemezvágó- / gépkések
- > Normál alkatrészek (öntvények, lemezek, csapok, lyukasztók)
- > Melegcsatornás fröccsöntő szerszám

Műszaki jellemzők

Anyagmegjelölés		Szabványok	
1.2343	SEL	4957	EN ISO
X37CrMoV5-1	EN	G4404	JIS
T20811	UNS	#207	NADCA
H11	AISI		
SKD6	JIS		
D1830	NADCA		

Vegyí összetétel

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,38	0,90	0,40	5,20	1,30	0,45

Anyagi tulajdonságok

	Forró szilárdság	Forró szívósság	Forró kopásállóság
BÖHLER W300 ISOBLOC®	★★	★★★★	★★
BÖHLER W300 ISODISC®	★★	★★★	★★
BÖHLER W302 ISODISC®	★★★	★★★	★★★
BÖHLER W302 ISOBLOC®	★★★	★★★★	★★★
BÖHLER W303 ISODISC®	★★★★	★★★	★★★★
BÖHLER W350 ISOBLOC®	★★★	★★★★★	★★★
BÖHLER W360 ISOBLOC®	★★★★★	★★★★	★★★★★
BÖHLER W400 VMR®	★★	★★★★★	★★
BÖHLER W403 VMR®	★★★★	★★★★	★★★★

Szállítási feltétel

Annealed	
Keménység (HB)	max. 229
Hardened and Tempered	
Keménység (HRC)	40 amig 55 bars hardened and tempered (BHT)
Hardened and Tempered	
Keménység (HRC)	30 amig 44

Hőkezelés

Annealing

Hőmérséklet	750 amig 800 °C	Holding time 6 to 8 hours. Slow, controlled furnace cooling at 10 to 20°C/h (50 to 68 °F/hr) to approx. 600°C (1112°F), further cooling in air.
-------------	-----------------	---

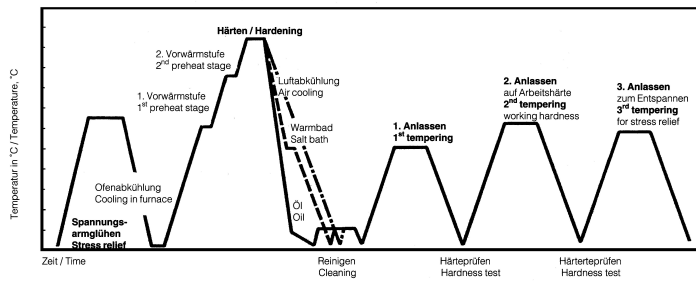
Stress relieving

Hőmérséklet	600 amig 670 °C	For stress relief after extensive machining or for complicated tools. Holding time depending on tool size after complete heating 2 - 6 hours in neutral atmosphere. Slow furnace cooling.
-------------	-----------------	---

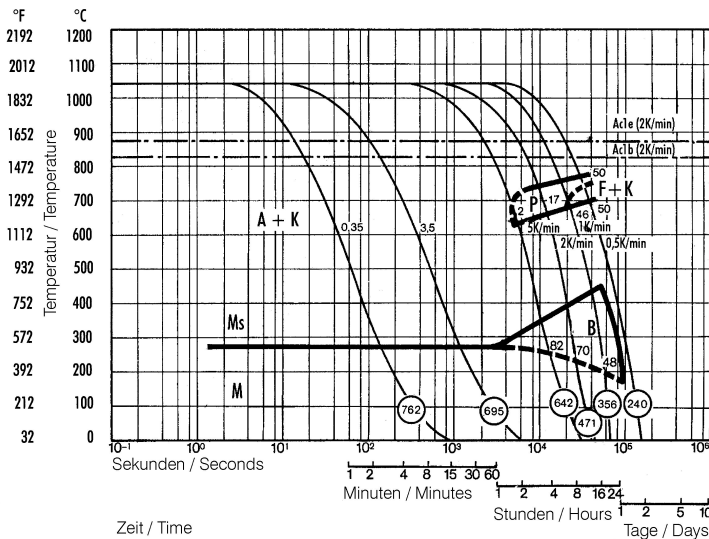
Hardening and Tempering

Hőmérséklet	1 000 amig 1 030 °C	(Die casting equipment: 1000 - 1010 °C [1832 - 1850°F]) Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes; Quenching: Oil, salt bath (500 - 550°C [932-1022°F]), air, vacuum; After hardening, tempering to the desired working hardness (see tempering chart).
-------------	------------------------	---

Heat treatment sequence



Continuous cooling CCT curves

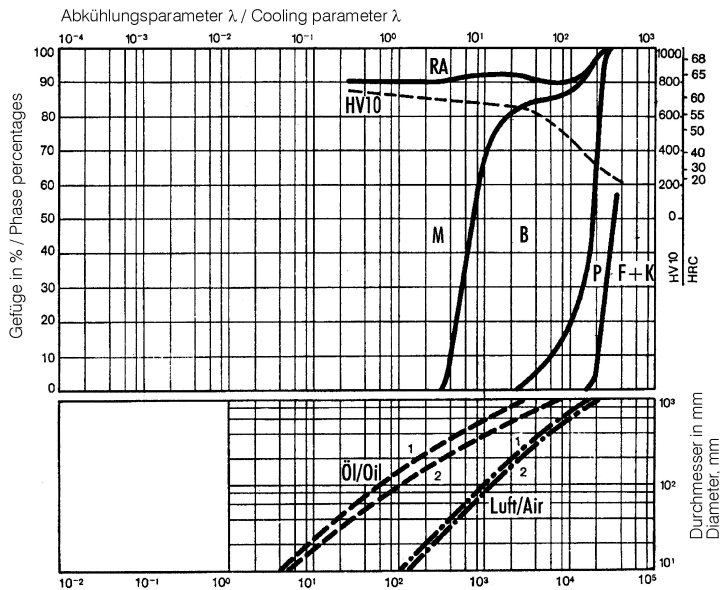


Austenitising temperature: 1030°C (1886°F)
Holding time: 15 minutes

O Vickers hardness
2...46 phase percentages
0.35...3.5 cooling parameter, i.e. duration of cooling from 800 - 500°C (1472-932°F) in $s \times 10^{-2}$
5...0.5 K/min cooling rate in K/min in the 800 - 500°C (1472-932°F) range

Numbers in circles = Vickers hardness

Quantitative phase diagram

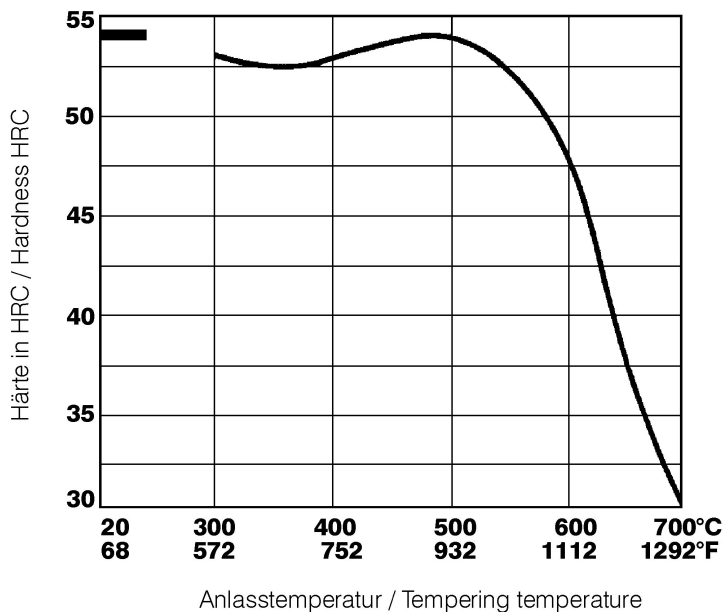


Kühlzeit von 800°C auf 500°C in Sek. / Time of cooling from 800°C to 500°C (1472-932°F) in seconds

A... Austenite
B... Bainite
F... Ferrite
K... Carbide
M... Martensite
P... Pearlite
RA... Retained austenite

1... Edge or face
2... Core

Tempering chart



Tempering:

Slow heating to tempering temperature immediately after hardening (time in furnace 1 hour for each 0,787 inch (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. 86°F (30°C) above maximum secondary hardness.

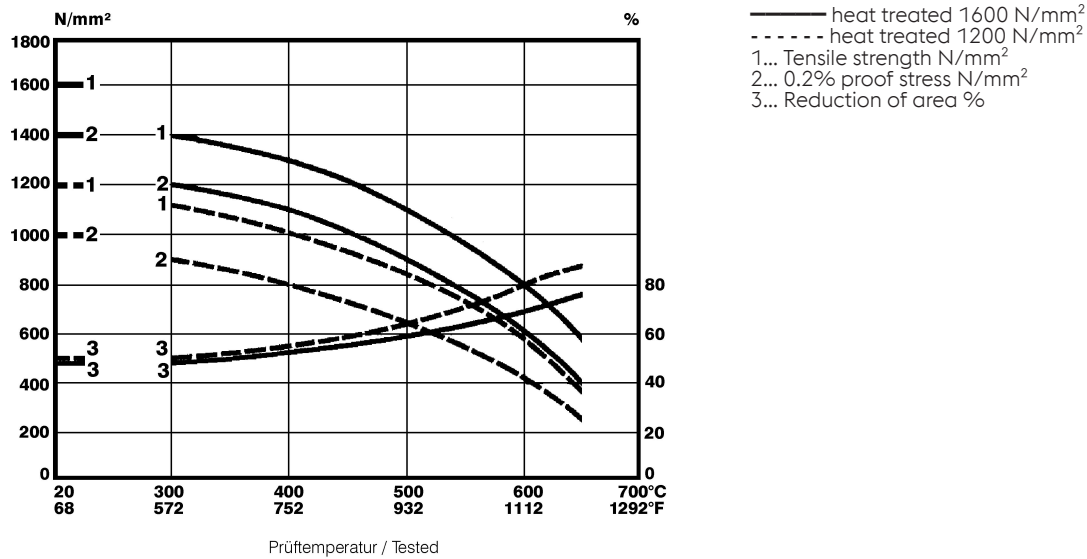
2nd tempering to desired working hardness.

The tempering chart shows average tempered hardness values.

3rd for stress relieving at a temperature 86 to 122°F (30 to 50°C) below highest tempering temperature.

Hardening temperature: 1020°C (1868°F)
Specimen size: square 50 mm

Hot strength chart



Fizikai tulajdonságok

Hőmérséklet (°C)	20
Sűrűség (kg/dm ³)	7,8
Hővezető képesség (W/(m.K))	24,9
Fajlagos hőkapacitás (kJ/kg K)	0,46
Specifikus elektromos ellenállás (Ohm.mm ² /m)	0,52
Rugalmassági modulus (10 ³ N/mm ²)	211

Hőtágulás

Hőmérséklet (°C)	100	200	300	400	500	600
Hőtágulás (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10,38	10,72	11,86	12,61	13,25	13,64

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

Open Die Forgings: Product Variant may differ in terms of melting process, technical data, delivery, and surface condition as well as available product dimensions. Please contact the business unit Open Die Forgings of voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG.

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.

voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG

Mariazeller Straße 25
 8605 Kapfenberg, AT
 T. +43/50304/20-0
 E. info@bohler-edelstahl.at
<https://www.voestalpine.com/bohler-edelstahl/de/>

ONE STEP AHEAD.