

ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO

Segmentos de aplicación

Trabajo en frío

Formatos disponibles

Productos largos*

Chapas

* Los datos presentados se refieren exclusivamente a productos largos. Consulte las explicaciones detalladas al final de la ficha técnica (pdf).

Descripción

BÖHLER K320 corresponde al material 1.2355 (50CrMoV13 -15, S7). Según el sistema de clasificación AISI, este acero para herramientas pertenece al grupo de aceros para herramientas resistentes al impacto (tipos S). Este popular acero para herramientas ofrece una gran tenacidad y buena maquinabilidad con una resistencia moderada al desgaste. BÖHLER K320 se utiliza en aplicaciones de trabajo en frío y en caliente, así como en la fabricación de moldes de plástico. Este acero para herramientas se utiliza para una amplia gama de herramientas en las que son importantes la resistencia al impacto, una buena mecanizabilidad y un tratamiento térmico sencillo.

Método de obtención

Aire fundido

Propiedades

- > Dureza y Ductilidad : buena
- > Resistencia al desgaste : buena
- > Resistencia a la compresión : buena
- > Estabilidad dimensional : buena

Aplicaciones

- > Cuchillas de máquinas (fabricantes)
- > Corte fino / Troquelado / Estampado
- > conformado por rodillos
- > Laminación
- > Prensado de polvo
- > Industria del embalaje
- > Conformado en frío
- > Portaherramientas (fresado, taladrado, torneado y mandriles)

Datos técnicos

Designación	
~1.2357	SEL
~50CrMoV13-14	EN
S7	AISI

Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.53	0.30	0.60	3.25	1.45	0.25

Características

	Resistencia a la compresión	Estabilidad dimensional durante el tratamiento térmico	Tenacidad	Resistencia al desgaste abrasivo	Resistencia al desgaste adhesivo
BÖHLER K320	★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K305	★★★★★	★★★	★★	★★★★★	
BÖHLER K306	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★	
BÖHLER K313	★★★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K329	★★★	★★★	★★★★★	★★★★★	
BÖHLER K600	★	★★★	★★★★★★	★	
BÖHLER K601	★	★★★	★★★★★★	★★	
BÖHLER K605	★★	★★★	★★★★★	★	

Estado de suministro

Recocido

Dureza (HB)	máx. 225
-------------	----------

Tratamiento térmico

Recocido

Temperatura	820 a 850 °C	Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20 °C/hr (18 to 36 °F/hr) down to approximately 600 °C (1112 °F) Further cooling in air.
-------------	--------------	---

Alivio del estrés

Temperatura	600 a 650 °C	After through heating, hold in neutral atmosphere for 1-2 hours. Slow cooling in furnace Intended to relieve stresses caused by extensive machining or in complex shapes.
-------------	--------------	---

Temple y revenido

Temperatura	930 a 950 °C	Quenching: Oil, air. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.
-------------	--------------	--

Si hay más formatos de productos disponibles adicionales a productos largos, tenga en cuenta que pueden diferir en procesos de fundición diferentes, fichas técnicas, entrega y superficie en estado de suministro, así como en el rango de dimensiones disponibles. Para especificaciones técnicas obligatorias, otros requisitos y dimensiones, póngase en contacto con nuestros distribuidores locales de voestalpine BÖHLER. Los datos de este folleto no son vinculantes y no se consideran una promesa, sino que sólo sirven como información general. Esta información sólo es vinculante si se establece expresamente como condición en un contrato celebrado con nosotros. Los datos medidos son valores de laboratorio y pueden desviarse de los análisis prácticos. En la fabricación de nuestros productos no se utilizan sustancias perjudiciales para la salud o la capa de ozono.

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/>