

ACEROS RÁPIDOS

Segmentos de aplicación

Herramientas de mecanizado

Formatos disponibles

Productos largos

Descripción

Böhler S430 "¡La elección eco-responsable!"

Acero rápido al tungsteno-molibdeno-vanadio con aluminio - con buena tenacidad y maquinabilidad. La elección óptima para cualquier aplicación, alineando sostenibilidad medioambiental y prudencia presupuestaria.

Método de obtención

Aire fundido

Propiedades

- > Dureza y Ductilidad : alto
- > Resistencia al desgaste : buena
- > Resistencia a la compresión : buena
- > Estabilidad de los bordes : alto
- > Afilabilidad : buena
- > Dureza en caliente (dureza roja) : buena

Aplicaciones

- > Taladros helicoidales y machos de roscar

Datos técnicos

Designación	
HS 2-2-2 Al	Market grade
1.3331	SEL

Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Al
0.87	0.5	0.28	4	2.1	2.1	2.1	+

Características

	Resistencia a la compresión	Aptitud para el rectificado	Dureza en caliente	Tenacidad	Resistencia al desgaste	Retención del filo de la navaja
BÖHLER S430	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S200	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★
BÖHLER S401	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★★
BÖHLER S404	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S405	★★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S500	★★★★	★★★	★★★★	★★	★★★	★★★
BÖHLER S600	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
BÖHLER S607	★★★	★★★	★★★	★★	★★★	★★★
BÖHLER S630	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
BÖHLER S705	★★★	★★★	★★★★	★★	★★	★★★★
BÖHLER S730	★★★	★★★	★★★★	★★	★★	★★★★

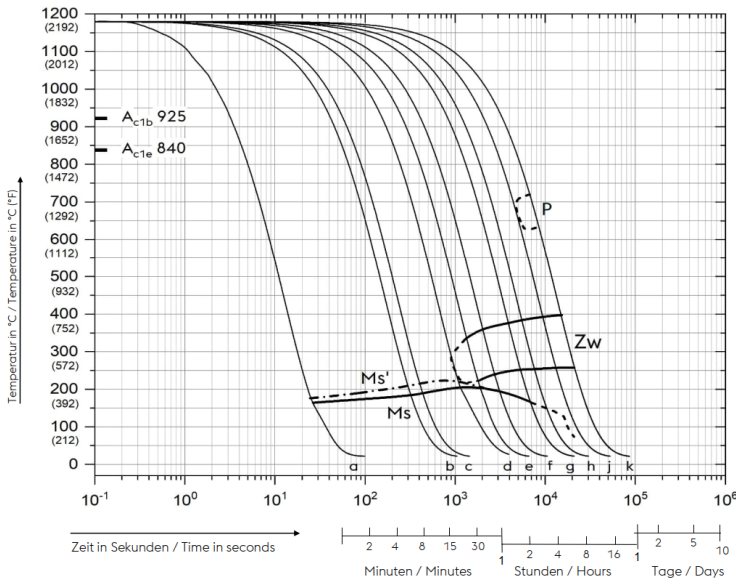
Estado de suministro

Recocido	
Dureza (HB)	máx. 280
Resistencia a la tracción (MPa)	máx. 950

Tratamiento térmico

Recocido		
Temperatura	770 a 840 °C	Controlled slow cooling in furnace (10 - 20°C / h / (50 - 68°F 7 h) to approx. 600°C (1110°F), air cooling.
Alivio del estrés		
Temperatura	600 a 650 °C	Slow cooling furnace. To relieve stresses set up by extensive machining or in tools of intricate shape. After through heating, hold in neutral atmosphere for 1 to 2 hours.
Temple y revenido		
Temperatura	1,030 a 1,180 °C	Salt bath, vacuum Preheating: 1st stage ~ 500 °C, 2nd stage ~ 850 °C, 3rd stage ~1050 °C (for higher austenitising temperature) Austenitising: for cutting applications at higher austenitising temperatures (>1130 °C), holding time after complete heating 80 seconds, maximum 150 seconds, to avoid material damage due to overtime. Austenitising: for cold work applications at lower austenitising temperatures (<1100°C). Holding time after complete heating 15 to 30 min Quenching: oil, warm bath (500 - 550 °C), gas.
Temperatura	540 a 560 °C	Slow heating to tempering temperature immediately after austenitising. Dwell time in the furnace at least 2 hours Slow cooling to room temperature after each tempering step Tempering behind the secondary hardening peak 3 tempering cycles recommended Hardness see tempering chart

Continuous cooling CCT curves



Austenitising temperature: 1180°C (2156°F)

Holding time: 180 seconds

A....Austenite

Zw....Bainite

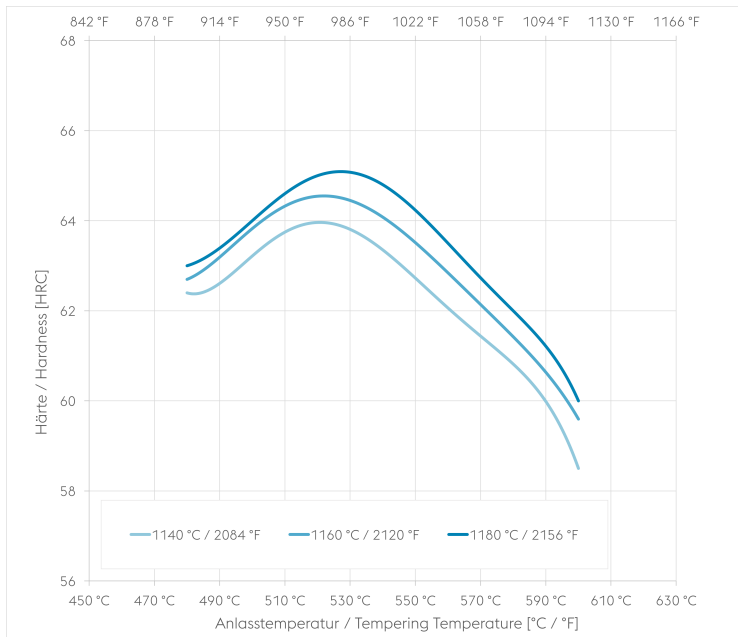
K....Carbide

P....Pearlite

M....Martensite

RA...Retained Austenite

Tempering Chart Saltbath - Cutting Application



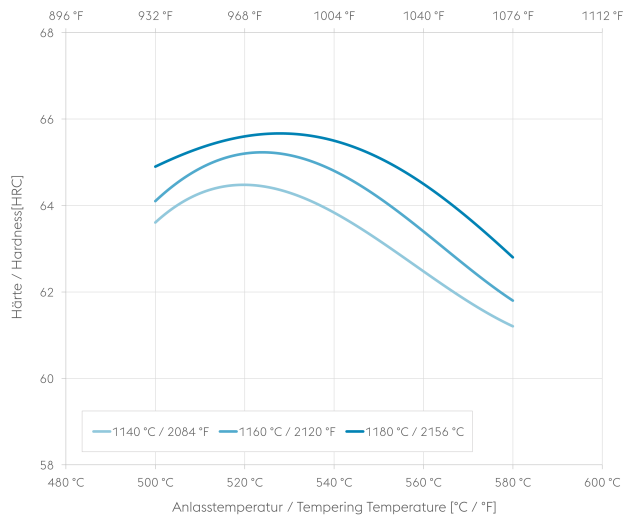
Cutting Application

Saltbath

Holding time 3 x 2 hours

Specimen size: square 25 mm

Tempering Chart Vacuum - Cutting Application



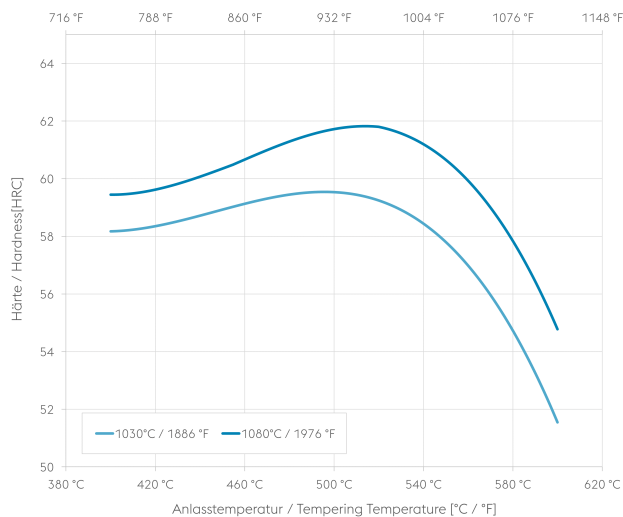
Cutting Application

Vacuum

Holding time 3 x 2 hours

Specimen size: square 25 mm

Tempering Chart Vacuum - Coldwork Application



Coldwork Application

Vacuum

Holding time 3 x 2 hours

Specimen size: square 25 mm

Propiedades físicas

Temperatura (°C)	20
Densidad (kg/dm ³)	7.8
Conductividad térmica (W/(m.K))	27.1
Calor específico (kJ/kg K)	0.443
Resistencia eléctrica específica (Ohm.mm ² /m)	0.4
Módulo de elasticidad (10 ³ N/mm ²)	217

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/>

voestalpine

ONE STEP AHEAD.