

# NÁSTROJOVÉ OCELI PRO PRÁCI ZA STUDENA

## Segmenty aplikací

Obrábění za studena

## Rozměrový sortiment k dispozici

Tyčová ocel\*

Plech

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

## Popis produktu

BÖHLER K313 odpovídá materiálu 1.2362 (X63CrMoV5 1). BÖHLER K313 se používá pro meziválce ve víceválcových stolicích. Ořezávací matrice a razníky, řezné desky a razníky, nože pro stříhání za tepla, vyhazovací kolíky, matrice pro tváření za studena a děrovací nástroje.

## Trasa tavení

Vzduch roztál

## Vlastnosti

- > Houževnatost a tažnost : dobré
- > Odolnost proti opotřebení : dobré
- > Pevnost v tlaku : vysoká
- > Rozměrová stálost : dobré

## Použití

- > Strojní nože (pro výrobce)
- > Stříhání / Děrování / Lisování / Přesné stříhání
- > Obalový průmysl
- > Válcování
- > Válcování profilů
- > Tváření za studena
- > válcování profilů

## Technické údaje

Označení materiálu	
1.2362	SEL
X63CrMoV5-1	EN

## Chemické složení

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.63	1.10	0.40	5.30	1.20	0.30

## Materiálové vlastnosti

	Tlaková zatížitelnost	Rozměrová stabilita při tepelném zpracování	Houževnatost	Odolnost proti opotřebení abrazivní	Odolnost proti opotřebení adhezivní
BÖHLER K313	★★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K305	★★★★★	★★★	★★	★★★★★	
BÖHLER K306	★★★★	★★★	★★★★	★★★	
BÖHLER K320	★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K329	★★★	★★★	★★★★	★★★★	
BÖHLER K600	★	★★★	★★★★★	★	
BÖHLER K601	★	★★★	★★★★	★★	
BÖHLER K605	★★	★★★	★★★★	★	

## Stav dodání

### Žíhané

Tvrдость (HB)	max. 240
---------------	----------

## Tepelné zpracování

### Žíhání

Teplota	800 na 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.
---------	---------------	---

### Žíhání na odstranění vnitřního pnutí

Teplota	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.
---------	--------	---

### Kalení a popouštění

Teplota	980 na 1,020 °C	Quenching: Oil, salt bath (450 to 500 °C   842 to 932 °F), air (small sizes only)    Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.
---------	-----------------	---

Pokud jsou kromě uvedených produktů i další dostupné varianty produktů, vezměte prosím na vědomí, že se mohou lišit z hlediska procesu tavení, technických údajů, stavu dodávky a povrchu a také dostupných rozměrů produktu. Pro povinné technické specifikace, další požadavky a rozměry kontaktujte naše regionální prodejní společnosti voestalpine BÖHLER. Specifikace v této brožuře nejsou závazné a nelze je považovat za slib; slouží pouze pro obecné informační účely. Tyto specifikace jsou závazné pouze v případě, e jsou výslovně uvedeny jako podmínka ve smlouvě uzavřené s námi. Naměřené údaje jsou laboratorní hodnoty a mohou se lišit od praktických analýz. Při výrobě našich výrobků se nepoužívají žádné látky kodlivé pro zdraví nebo ozónovou vrstvu.

### voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. info@boehler-edelstahl.at

https://www.voestalpine.com/boehler-edelstahl/de/

voestalpine

ONE STEP AHEAD.