KALTARBEITSSTÄHLE

Anwendungssegmente

Kaltarbeit

Verfügbare Produktvarianten

Langprodukte* | Bleche

* Die angegebenen Daten beziehen sich ausschließlich auf Langprodukte. Beachten Sie Hinweise am Ende des Datenblatts (pdf).

Produktbeschreibung

BÖHLER K600 entspricht dem Werkstoff 1.2767 (45NiCrMo16). Durch den hohen Nickelgehalt bietet dieser Werkstoff eine sehr gute Kombination aus Durchhärtbarkeit und Zähigkeit. Daraus resultiert eine hohe Widerstandfähigkeit gegen Schlag- und Stoßbeanspruchung. BÖHLER K600 wird für ein breites Spektrum von Werkzeugen eingesetzt, bei denen hohe Bruchsicherheit gefordert ist. Anwendung findet der Werkstoff im Bereich Umform-, Biegewerkzeuge (Druckleisten), Kaltschermesser für dickes Schneidgut und für Armierungsringe. Aufgrund seiner guten Polierbarkeit findet BÖHLER K600 auch Verwendung bei Prägewerkzeugen, Kunststoffformen und Formeinsätzen für Spritzgießwerkzeuge.

Schmelzroute

Lufterschmolzen

Eigenschaften

- Zähigkeit und Duktilität : sehr hoch
- Maßhaltigkeit : gut

Verwendung

- Maschinenmesser (für Produzenten)
- Komponenten für die Recyclingindustrie
- Pumpen
- Verbindungs- und Klemmtechnick
- Maschinenbau
- Kaltumformen, Prägen
- Schneiden, Stanzen, Feinschneiden
- Industriemesser
- Verarbeitung von Mineralien
- Kurbelwellen
- Zahnräder / Getriebe
- Normalien
- Verschleißtechnik
- Bohrtechnik
- Antriebswellen / Kardanwellen
- Verpackungsmittelindustrie

Technische Daten

Werkstoffbezeichnung	
1.2767	SEL
45NiCrMo16	EN
SKT6	JIS

Normen	
4957	EN ISO

Chemische Zusammensetzung (Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.48	0.23	0.40	1.30	0.25	4.00

Materialeigenschaften

	Druckbelastbarkeit	Maßbeständigkeit bei der Wärmebehandlung	Zähigkeit	Verschleißwiderstand abrasiv	Verschleißwiderstand adhäsiv
BÖHLER K600	★	★★★	★★★★★	★	
BÖHLER K305	★★★★★	★★★	★★	★★★★★	
BÖHLER K306	★★★★	★★★	★★★★	★★★	
BÖHLER K313	★★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K320	★★★	★★★	★★★	★★★	
BÖHLER K329	★★★	★★★	★★★★	★★★★	
BÖHLER K601	★	★★★	★★★★	★★	
BÖHLER K605	★★	★★★	★★★★	★	

Die qualitative Bewertung der Materialeigenschaften bezieht sich auf den gehärteten und angelassenen Zustand und auf eine werkstoffübliche Arbeitshärte.

Lieferzustand

Geglüht

Härte (HB)	max. 285 |

Wärmebehandlung

Weichglühen

Temperatur	610 bis 650 °C	Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C/h bis ca. 600°C || weitere Abkühlung in Luft.

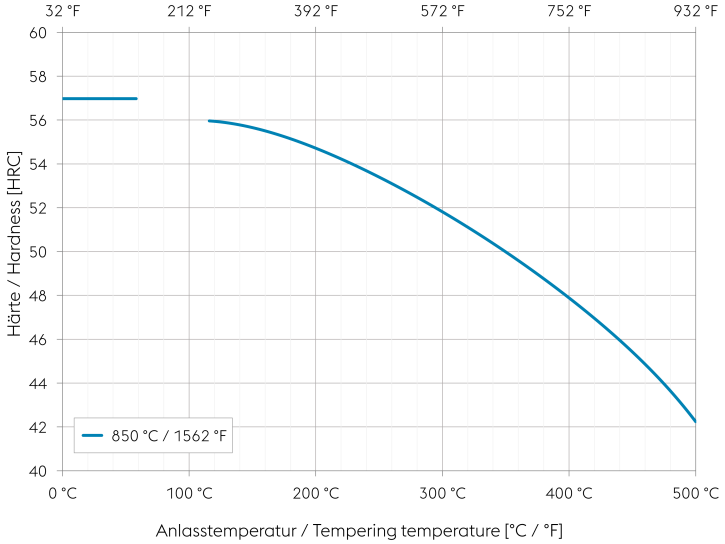
Spannungsarmglühen

Temperatur	650 °C	Haltedauer nach vollständiger Durchwärmung 1 - 2 Stunden in neutraler Atmosphäre. || Langsame Ofenabkühlung || Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen.

Härten und Anlassen

Temperatur	840 bis 870 °C	Abschrecken: Öl, Warmbad (300 bis 400 °C), Luft. || Haltezeit nach vollständigem Durchwärmen: 15 bis 30 Minuten. || Nach dem Härten erforderliche Anlassbehandlung auf die gewünschte Arbeitshärte entsprechend Anlassschaubild.

Anlassschaubild



Probenquerschnitt: Vkt. 20 mm

Langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten.

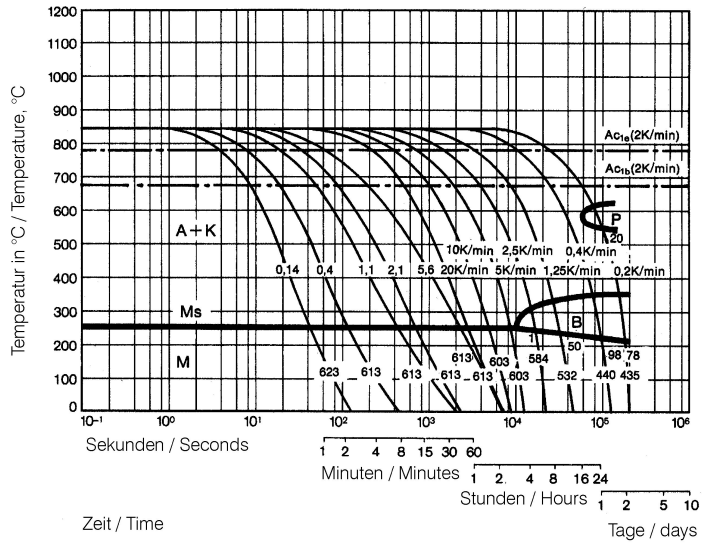
Verweildauer im Ofen 1 Stunde je 20 mm Werkstückdicke, jedoch mindestens 2 Stunden.

Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen.

Anlassen zum Entspannen 30 bis 50 °C unter der höchsten Anlasstemperatur.

Langsame Abkühlung auf Raumtemperatur nach jedem Anlassschritt wird empfohlen.

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung



Austenitisierungstemperatur: 840 °C
Haltedauer: 15 Minuten

◯ Härte in HV

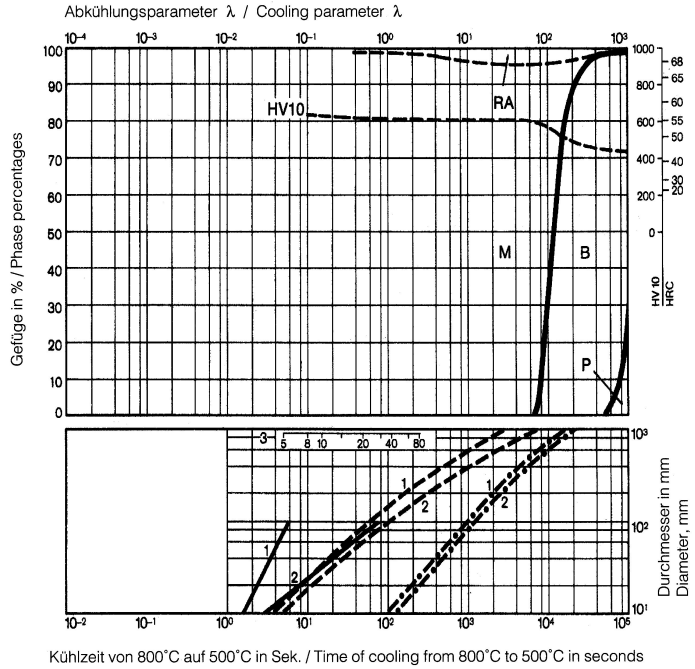
1...98 Gefügeanteile in %

0.14...5.6 Abkühlungsparameter λ, d. h. Abkühlungsdauer von 800 °C bis 500 °C in s x 10^{-2}

20...0.2 K/min ... Abkühlungsgeschwindigkeit im Bereich von 800 °C bis 500 °C

A... Austenit
K... Karbid
P... Perlit
B... Bainit
M... Martensit
Ms... Martensit-Starttemperatur

Gefügemengenschaubild

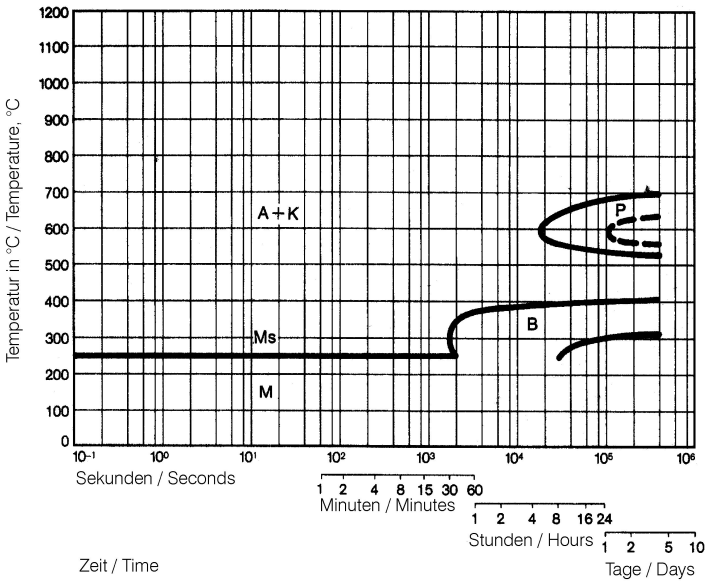


HV10... Vickers-Härte
RA... Restaustenit
M... Martensit
B... Bainit
P... Perlit

—— Wasserkühlung
- - - Ölabkühlung
- • - Luftabkühlung

1... Werkstückrand
2... Werkstückzentrum
3... Jominy Probe: Abstand von der Stirnfläche

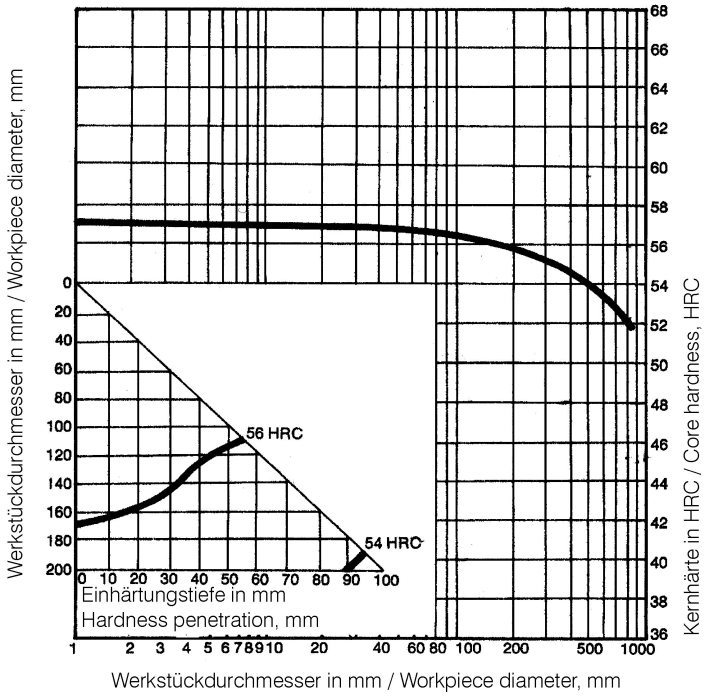
Isothermisches ZTU-Schaubild



Austenitisierungstemperatur: 840 °C
Haltedauer: 15 Minuten

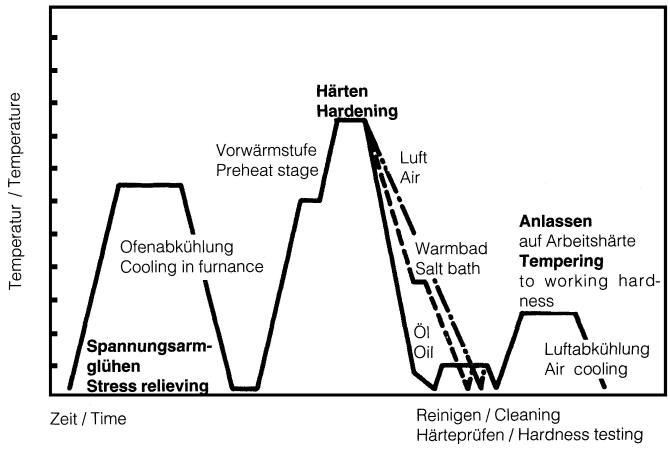
A… Austenit
K… Karbid
P… Perlit
B... Bainit
M… Martensit
Ms... Martensit-Starttemperatur

Abhängigkeit der Kernhärte und der Einhärtetiefe vom Werkstückdurchmesser



Härtetemperatur: 850 °C
Härtemittel: Öl

Wärmebehandlungsschema



Physikalische Eigenschaften

Temperatur (°C)	**20**
Dichte (kg/dm³)	7.85
Wärmeleitfähigkeit (W/(m.K))	28
Spezifische Wärmekapazität (kJ/kg K)	0.46
Spez. elektrischer Widerstand (Ohm.mm²/m)	0.3
Elastizitätsmodul (10³N/mm²)	210

Wärmeausdehnungen zwischen 20°C und ...

Temperatur (°C)	100	200	300	400	500
Wärmeausdehnung (10^{-6} m/(m.K))	11	12.5	13	13.5	14

Falls zusätzlich zu Langprodukten weitere verfügbare Produktvarianten angeführt sind, berücksichtigen Sie bitte, dass sich diese in Bezug auf Schmelzverfahren, technische Daten, Liefer- und Oberflächenzustand sowie verfügbare Produktabmessungen unterscheiden können. Für verbindliche technische Spezifikationen, sonstige Anforderungen und Abmessungen wenden Sie sich bitte an unsere regionalen voestalpine BÖHLER Vertriebsgesellschaften. Die Angaben in diesem Prospekt sind unverbindlich und gelten als nicht zugesagt; sie dienen vielmehr nur der allgemeinen Information. Diese Angaben sind nur dann verbindlich, wenn sie in einem mit uns abgeschlossenen Vertrag ausdrücklich zur Bedingung gemacht werden. Messdaten sind Laborwerte und können von Praxisanalysen abweichen. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine gesundheits- oder ozonschädigenden Substanzen verwendet.

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.