

YÜKSEK HIZ ÇELİKLERİ

Application Segments

İşleme aletleri

Otomotiv

Mevcut Ürün Şekilleri

Uzun Ürünler*

Levhalar

* Sunulan veriler yalnızca uzun ürünlerle ilgilidir. Lütfen veri sayfasının (pdf) sonundaki ayrıntılı açıklamaları dikkate alın.

Ürün Tanımı

BÖHLER S600 – "Yüksek hız çeliği"

Frezeler, burgulu matkaplar, kılavuzlar, raybalar ve soğuk şekillendirme takımları için idealdir. BÖHLER S600, en yaygın kullanılan yüksek hız çeliğidir ve yüksek hız çeliği ile çalışan müşterilerimiz için başlangıç malzemesidir.

Erime rotası

Hava ile eritilmiş veya Hava ile eritilmiş + ESR (ISORAPID)

Özellikler

- > Tokluk ve Süneklik : yüksek
- > Aşınma Direnci : yüksek
- > Basınç Dayanımı : yüksek
- > Kenar Stabilitesi : yüksek
- > Öğütülebilirlik : yüksek
- > Sıcak Sertlik (kırmızı sertlik) : yüksek

Uygulamalar

- > Kazıyıcılar ve raybalar
- > Dişli Kesme, Tıraşlama ve Şekillendirme Aletleri
- > Yuvarlanıyor
- > Standart Parçalar (Kalıplar, Plakalar, Pimler, Zımbalar)
- > İplik yuvarlama
- > Aşınma uygulamaları
- > Kelepçeleme
- > haddeleme ile şekillendirme
- > Soğuk şekillendirme/kazıma
- > Enjeksiyon Bileşenleri
- > Endüstriyel bıçaklar
- > Bükümlü Matkaplar ve Kılavuzlar
- > Testere Makineleri için Bıçaklar
- > Mineral işleme
- > Diğer endüstriyel bileşenler
- > Ambalaj endüstrisi
- > İnce Körleme, Damgalama, Körleme
- > Toz Presleme
- > Özel Kesici Takımlar
- > Aşınma parçaları
- > Makine bıçağı (üreticiler için)
- > Sondaj
- > turboşarj cihazları

Teknik veriler

Malzeme Tanımı	Standartlar
1.3343 SEL	4957 EN ISO
HS6-5-2C EN	

Kimyasal Bileşim

C	Cr	Mo	V	W
0.9	4.1	5	1.8	6.2

Malzeme özellikleri

	Basınç Dayanımı	Öğütülebilirlik	Sıcak sertlik	Sertlik	Aşınma direnci	Kesilme direnci
BÖHLER S600	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
BÖHLER S200	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★
BÖHLER S401	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★★
BÖHLER S404	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S405	★★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S430	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
BÖHLER S500	★★★★	★★★	★★★★	★★	★★★	★★★
BÖHLER S607	★★★	★★★	★★★	★★	★★★	★★★
BÖHLER S630	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
BÖHLER S705	★★★	★★★	★★★★	★★	★★	★★★★
BÖHLER S730	★★★	★★★	★★★★	★★	★★	★★★★

Teslimat durumu

Annealed	
Sertlik (HB)	maks. 280
Çekme dayanımı (UTS) (MPa)	maks. 950
Çekme mukavemeti (MPa)	maks. 950

Sertleştirilmiş ve Temperlenmiş	
Sertlik (HRC)	min. 62 bars hardened and tempered (BHT)

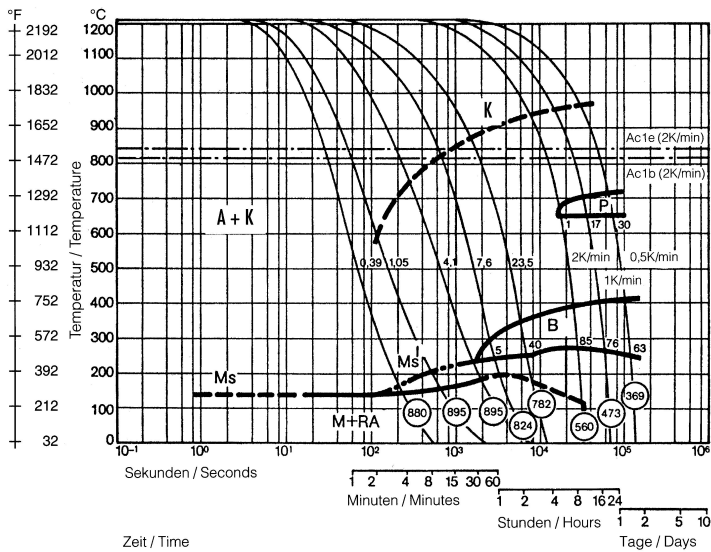
Isıl işlem

Tavlama		
Sıcaklık	770 kadar 840 °C	Controlled slow cooling in furnace (10 - 20°C / h (50 - 68°F / h)) to approx. 600°C (1110°F), air cooling.

Stres giderici		
Sıcaklık	600 kadar 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.

Sertleştirme ve Temperleme		
Sıcaklık	1,100 kadar 1,210 °C	Salt bath, vacuum Preheating: 1st stage ~ 500 °C, 2nd stage ~ 850 °C, 3rd stage ~1050 °C Austenitising: 1100 - 1210 °C, holding time after complete heating 80 seconds, maximum 150 seconds, to avoid material damage due to overheating. Quenching: oil, warm bath (500 - 550 °C), gas
Sıcaklık	550 kadar 570 °C	Slow heating to tempering temperature immediately after austenitising. Dwell time in the furnace at least 2 hours Slow cooling to room temperature 3 tempering cycles recommended Hardness see tempering chart

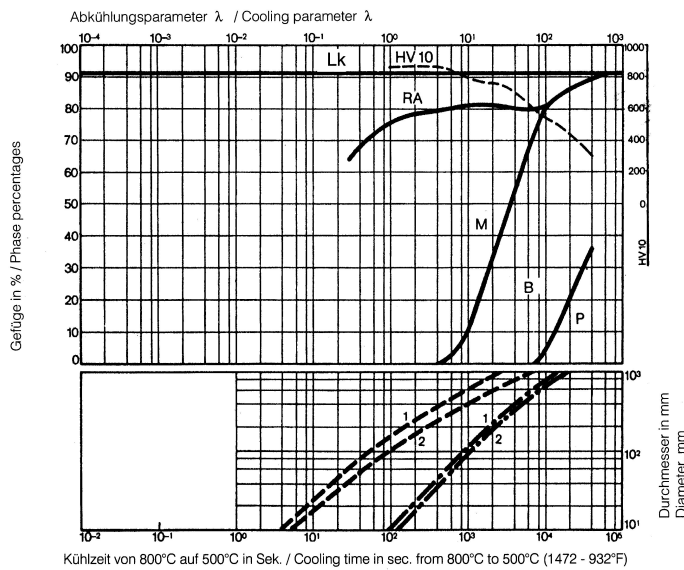
Continuous cooling CCT curves



Austenitising temperature: 1210°C (2210°F)
Holding time: 180 seconds

- A...Austenite
- B...Bainite
- K...Carbide
- P...Pearlite
- M...Martensite
- RA...Retained Austenite

Quantitative phase diagram

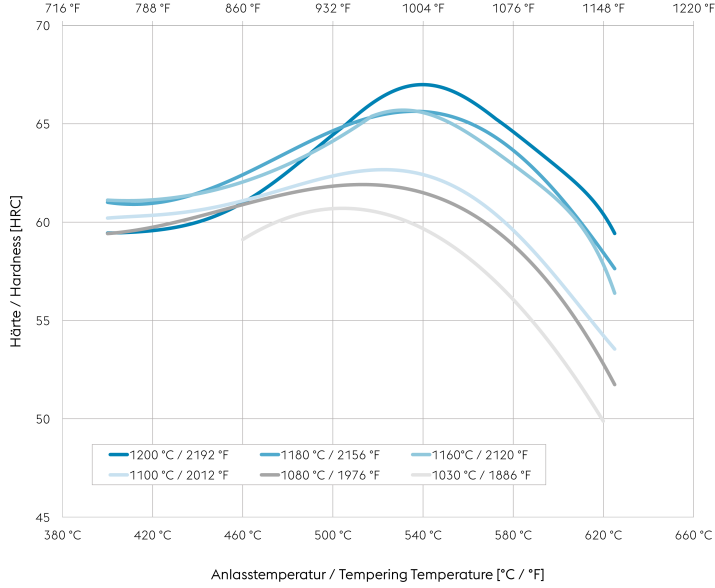


- A...Austenite
- B...Bainite
- K...Carbide
- P...Pearlite
- M...Martensite
- RA...Retained Austenite

- 1....Edge or Face
- 2....Core
- 3....Jominy test: distance from quenched end

- oilcooling
- · - aircooling

Tempering Chart



Vacuum

Holding time 3 x 2 hours
Specimen size: square 25 mm

Fiziksel özellikler

Sıcaklık (°C)	20
Yoğunluk (kg/dm ³)	8.07
Termal iletkenlik (W/(m.K))	21.8
Özgül ısı kapasitesi (kJ/kg K)	0.433
Spes. elektrik direnci (Ohm.mm ² /m)	0.47
Elastikiyet modülü (10 ³ N/mm ²)	219

Termal genleşmeler

Sıcaklık (°C)	100	200	300	400	500	600	700
Termal genleşme (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11.5	11.7	12.2	12.4	12.7	13	12.9

Diğer mevcut ürün seçenekleri uzun ürünlere ek olarak listelenmişse, bunların eritme süreci, teknik veriler, teslimat ve yüzey durumu ile mevcut ürün boyutları açısından farklılık gösterebileceğini lütfen unutmayın. Zorunlu teknik özellikler, diğer gereksinimler ve boyutlar için lütfen bölgesel voestalpine BÖHLER satış şirketlerimizle iletişime geçin.

Bu broşürde yer alan teknik özellikler bağlayıcı değildir ve taahhüt edilmiş sayılmayacaktır; sadece genel bilgi amaçlıdır. Bu spesifikasyonlar sadece bizimle yapılan bir sözleşmede açıkça bir koşul haline getirildikleri takdirde bağlayıcıdır. Ölçülen veriler laboratuvar değerleridir ve pratik analizlerden sapma gösterebilir. Ürünlerimizin üretiminde sağlığa veya ozon tabakasına zararlı hiçbir madde kullanılmamaktadır.

voestalpine BÖHLER Edelmetall GmbH & Co KG

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. info@bohler-edelmetall.at

<https://www.voestalpine.com/bohler-edelmetall/de/>

voestalpine

ONE STEP AHEAD.