

ALATNI ČELICI ZA HLADNI RAD

Segmenti aplikacija

Hladni rad

Dostupne varijante proizvoda

Šipkasti proizvodi*

Ploče

* Prikazani podaci odnose se isključivo na duge proizvode. Molimo obratite pažnju na detaljna objašnjenja na kraju podatkovne tablice (pdf).

Opis proizvoda

BÖHLER K320 odgovara materijalu 1.2355 (50CrMoV13-15, S7). Prema AISI klasifikacijskom sustavu, ovaj alatni čelik pripada skupini alatnih čelika otpornih na udarce (S tipovi). Ovaj popularni alatni čelik nudi visoku žilavost i dobru obradivost uz umjerenu otpornost na habanje. BÖHLER K320 koristi se u primjenama za hladni i topli rad, kao i u izradi kalupa za plastiku. Ovaj alatni čelik koristi se za širok raspon alata gdje su važni otpornost na udarce, dobra obradivost i jednostavna toplinska obrada.

Put taljenja

Zrak se otopio

Karakteristike

- > Žilavost i duktilnost : dobar
- > Otpornost na habanje : dobar
- > Tlačna čvrstoća : dobar
- > Dimenzionalna stabilnost : dobar

Korištenje

- > Strojni mjerni noževi (za proizvodnju)
- > Precizno štancanje / štancanje / pečačenje
- > valjanje profila
- > Valjanje
- > Oblikovanje utiskivanjem praškastih materijala
- > Pakiranje
- > Hladno oblikovanje
- > Držači alata (mljevenje, bušenje, okretanje i stezne glave)

Technički podaci

Oznaka materijala	
~1.2357	SEL
~50CrMoV13-14	EN
S7	AISI

Kemijski sastav

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

Materijal

	Kapacitet tlaka	Dimenzionalna stabilnost u toplinskoj obradi	Žilavost	Abraziv otpora na habanje	Ljepilo za otpornost na habanje
BÖHLER K320	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	
BÖHLER K305	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★ ★	
BÖHLER K306	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	
BÖHLER K313	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	
BÖHLER K329	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	
BÖHLER K600	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★	
BÖHLER K601	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★	
BÖHLER K605	★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★	

Isporuka

Žarenje

Tvrdoća (HB)	max. 225
--------------	----------

Toplinska obrada

Žarenje

Temperatura	820 do 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.
-------------	---------------	---

Ublažavanje stresa

Temperatura	600 do 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.
-------------	---------------	---

Stvrdnjavanje i kaljenje

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

Ako su pored šipkastih proizvoda navedene i druge dostupne varijante proizvoda, imajte na umu da se one mogu razlikovati u pogledu procesa taljenja, tehničkih podataka, stanja isporuke i površinske obrade kao i dostupnih dimenzija proizvoda. Za obvezne tehničke specifikacije, ostale zahtjeve i dimenzije molimo Vas obratite se našim regionalnim voestalpine BÖHLER prodajnim tvrtkama. Informacije u ovom prospektu nisu obvezujuće i ne smatraju se prihvaćenima; umjesto toga, oni su samo za opće informacije. Te su informacije obvezujuće samo ako su izričito postavljene kao uvjet u ugovoru sklopljenom s nama. Mjerni podaci su laboratorijske vrijednosti i mogu se razlikovati od praktičnih analiza. U proizvodnji naših proizvoda ne koriste se tvari štetne za zdravlje ili ozon.

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.