

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 K329 pripada skupini čelika s 8% kroma i predstavlja modificirani tip 1.2360 (AISI A8). BÖHLER K329 je klasičan predstavnik čelika za sjeckalice i uglavnom se koristi za izradu noževa u drvenj industriji, ali i za noževe u industriji papira i reciklaže. BÖHLER K329 je popularan među kupcima noževa diljem svijeta ne samo zbog svojih izvrsnih svojstava, već i zato što BÖHLER zahvaljujući širokom portfelju proizvoda može ponuditi prilagođena rješenja.

Put taljenja

Zrak se otupio

Karakteristike

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

Korištenje

- > Strojni mjerni noževi (za proizvodnju)
- > Industrijski noževi
- > Pakiranje

Technički podaci

Oznaka materijala	
~1.2360	SEL
~A8	AISI

Kemijski sastav

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.52	0.95	0.40	8.00	1.40	0.35

Materijal

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

Isporuka

Žarenje

Tvrdoća (HB)	max. 240
--------------	----------

Toplinska obrada

Žarenje

Temperatura	800 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.
-------------	---------------	---

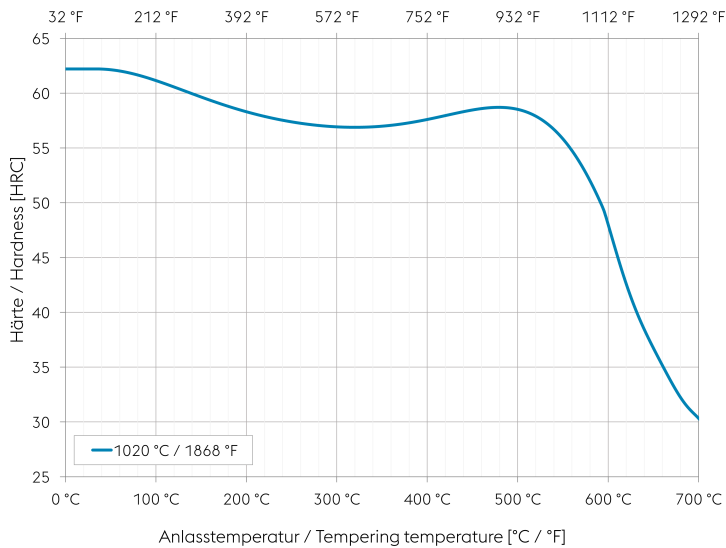
Ublažavanje stresa

Temperatura	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.
-------------	--------	---

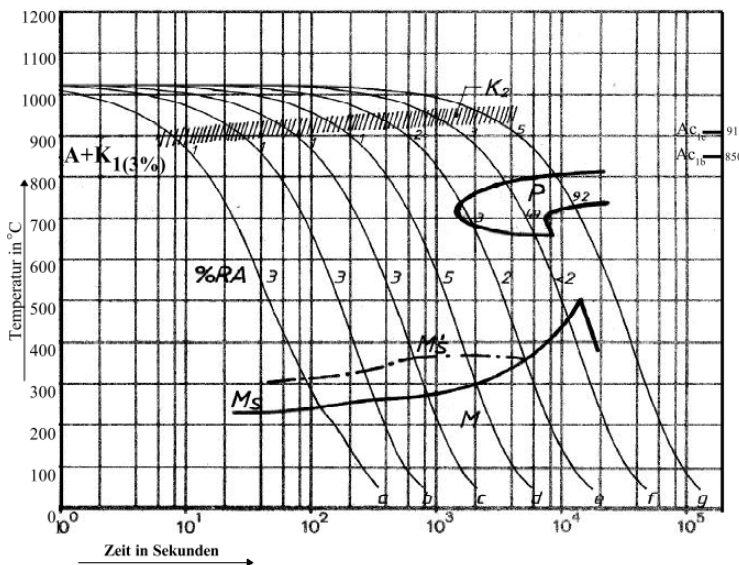
Stvrđnjavanje i kaljenje

Temperatura	1,000 do 1,040 °C	Quenching: Oil, salt bath (500 to 550 °C 932 to 1022 °F), air. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes. After hardening, tempering to the desired working hardness according to the tempering chart.
-------------	-------------------	--

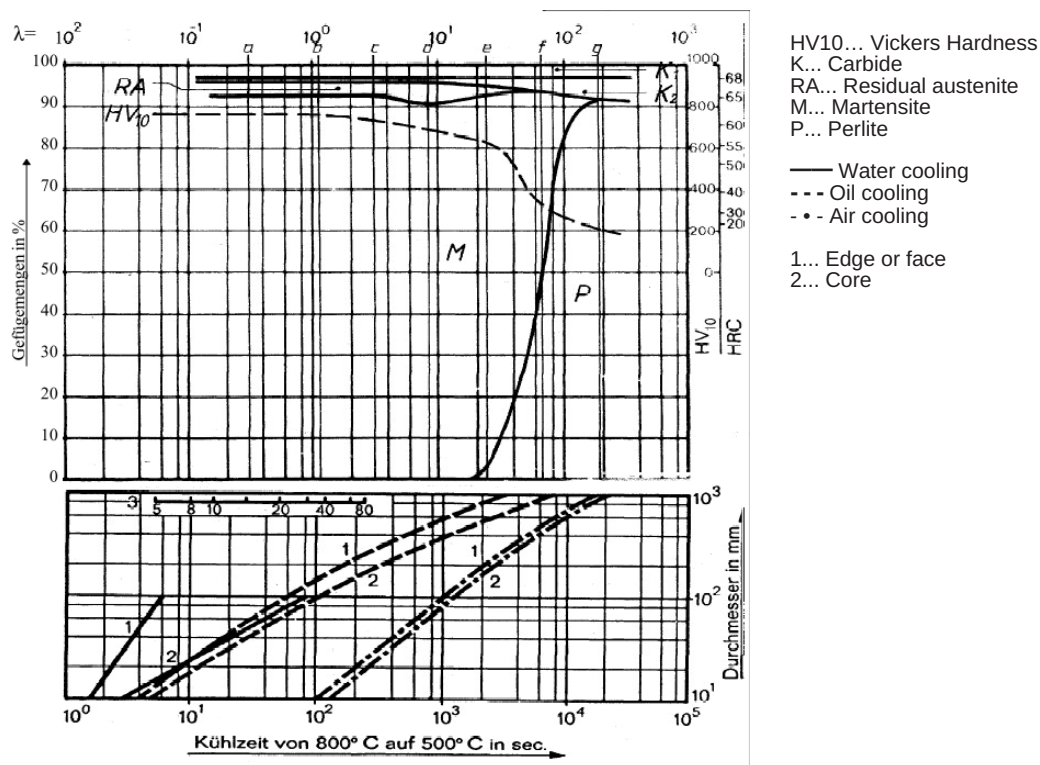
Tempering chart



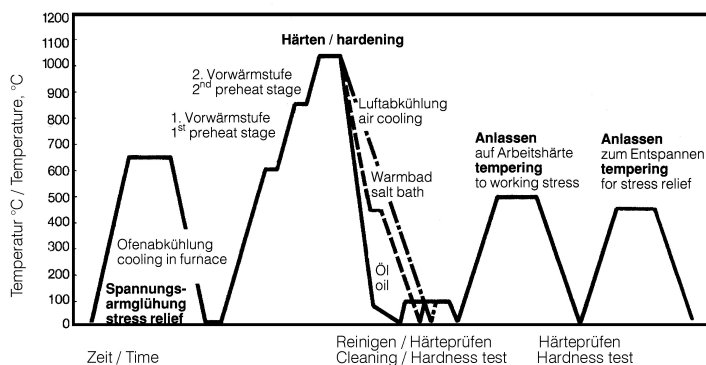
Continuous cooling CCT curves



Quantitative phase diagram



Heat treatment sequence



Fizicka svojstva

Temperatura (°C)	20
Gustoća (kg/dm ³)	7.7
Toplinska vodljivost (W/(m.K))	26
Specifični toplinski kapacitet (kJ/kg K)	0.46
Spec. Otpornik (Ohm.mm ² /m)	0.6
Modul elastičnosti (10 ³ N/mm ²)	210

Toplinska ekspanzija

Temperatura (°C)	100	200	300	400	500
Toplinska ekspanzija (10^{-6} m/(m.K))	11.5	12	12.2	12.5	12.8

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.