

Chemické zloženie	C	Si	Mn	Cr	V				
Obsah prvkov v %	0,90	0,25	2,00	0,35	0,10				

## Charakteristika

Nástrojová oceľ kaliteľná v oleji, odolávajúca rozmerovým zmenám.

## Použitie

Strižné nástroje ( matrice, razníky ), náradie pre lisovanie, rezanie závitov, nástroje na opracovanie dreva, strojné nože pre papierenský, drevársky a oceľarský priemysel, meradlá, formy na plasty.

## Dodávaný sortiment

Oceľ BÖHLER K 720 sa dodáva v širokom sortimente kruhových, plochých a štvorhranných tyčí, vo forme plechov, ako aj predbrúsených a brúsených polotovarov.

## Tepelné spracovanie

Teplota tvárnenia	1050 - 850 °C
Teplota žihania na mätko	680 - 720 °C
Tvrdosť po žihaní na mätko	max. 220 HB
Teplota žihania na odstránenie vnútorných pnutí	650 °C
Schéma tepelného spracovania BÖHLER K720 str. 87. Podrobné informácie o tepelnom sprac. v materiálovom liste.	

## KALENIE

Stupňovitý ohrev na austenitizačnú teplotu 790 až 820 °C, výdrž na teplote po prehriatí v celom priereze 15 až 30 minút.

Ochladzovacie prostredie: olej, solný kúpeľ ( 220 až 250 °C ) do hrúbky 20 mm.

Dosiahnuteľná tvrdosť po kalení 63 - 65 HRC.

## POPÚŠŤANIE

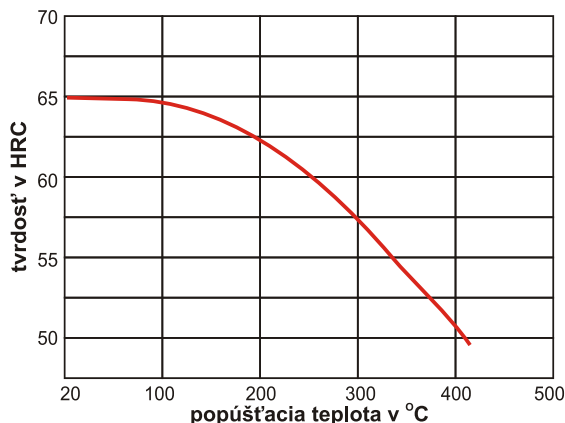
Realizovať hneď po kalení, pomalý ohrev na popúšťaciu teplotu, výdrž na teplote 1 hodinu na 20 mm hrúbky, najmenej však 2 hodiny, ochladzovanie na vzduchu. Popúšťaciu teplotu voliť podľa želanej tvrdosti z popúšťacieho diagramu.

V špeciálnych prípadoch je účelné popúšťať pri nižších teplotách s predĺženou výdržou.

## Popúšťací diagram BÖHLER K720

- kaliaca teplota 810°C

- prierez skúšobnej vzorky: štvorhran 20 mm



## Štandardný rozmerový sortiment

● Kruhové tyče, žihané na mätko, kalibrované, mm	
10,0	12,0

● Kruhové tyče, žihané na mätko, predhrubované, IBO ECOMAX, mm												
13,5	15,5	17,5	20,5	22,5	25,5	28,5	30,5	32,8	35,8	40,8	45,8	
50,8	55,8	60,8	66,0	71,0	76,0	81,0	86,0	91,0	96,0	101,5	106,5	
111,5	116,5	121,5	126,5	131,5	141,5	151,5	162,0	172,0	182,0	192,0	202,0	
212,0	222,0	232,0	242,0	252,5	262,5	272,5	282,5	292,5	302,5	323,0	343,0	
353,0	363,0	383,0	403,0	423,0	453,0	523,0						