

Chemické zloženie	C	Si	Mn	P	S		
Obsah prvkov v %	1,05	0,20	0,20	max. 0,020	max. 0,020		

### Charakteristika

Nelegovaná nástrojová oceľ, kaliteľná vo vode. Vysoká odolnosť proti opotrebovaniu oterom pri vysokej húževnatosti

### Použitie

Náradie na rezanie závitov, matrice pre razenie za studena, dierovadlá, pretláčacie, hlbokoťažné a raziace nástroje, nástroje na opracovanie dreva, koncové mierky.

### Tepelné spracovanie

Teplota tvárnenia	1000 - 800 °C
Teplota žihania na mätko	680 - 710 °C
Tvrdosť po žihaní na mätko	max. 210 HB
Teplota žihania na odstránenie vnútorných pnutí	600 - 650 °C
Schéma tepelného spracovania BÖHLER K990 str. 87. Podrobné informácie o tepelnom sprac. v materiálovom liste.	

### KALENIE

Stupňovitý ohrev na austenitizačnú teplotu 770 až 800°C, výdrž na austenitizačnej teplote po prehriatí v celom priereze 10 až 20 minút, ochladzovacie prostredie voda.

Dosiahnuteľná tvrdosť po kalení 65 HRC, orientačná hodnota hĺbky zakalenia pre štvorhran 30 mm 2,5 mm, prekaliteľný priemer  $\varnothing$ 10 mm.

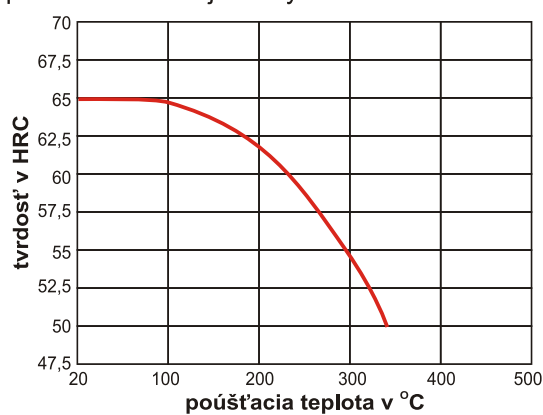
### POPÚŠŤANIE

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

### Popúšťací diagram BÖHLER K990

- kaliača teplota 800°C

- prierez skúšobnej vzorky: štvorhran 20 mm



### Štandardný rozmerový sortiment

● Kruhovité tyče, žihané na mätko, mm				
20,0	25,0	30,0	35,0	40,0

