

NÁSTROJOVÉ OCELE PRE PRÁCU ZA STUDENA

Segmenty aplikácií

Spracovanie za studena

Dostupné výrobné profily

Tyčové polotovary*

Plechý

* Uvedené údaje sa týkajú výlučne dlhých výrobkov. Dodržiavajte podrobné vysvetlenia na konci údajového listu (pdf).

Popis produktu

BÖHLER K320 corresponds to the material 1.2355 (50CrMoV13 -15, S7). According to the AISI classification system, this tool steel belongs to the group of impact-resistant tool steels (S types). This popular tool steel offers high toughness and good machinability with moderate wear resistance. BÖHLER K320 is used in cold and hot work applications as well as in plastic mold making. This tool steel is used for a wide range of tools where impact strength, good machinability and simple heat treatment are important.

Spôsob výroby

Konvenčná výroba

Vlastnosti

- > Húževnatosť a odolnosť proti plastickej deformácii : dobré
- > Odolnosť proti opotrebovaniu : dobré
- > Pevnosť v tlaku : dobré
- > Rozmerová stabilita : dobré

Aplikácia

- > Strojové nože (pre výrobcov)
- > Sťahovanie / Dierovanie / Lisovanie / Presné sťahovanie
- > Valcovanie
- > Lisovanie práškov
- > Tvárnenie za studena
- > Držiaky nástrojov (frézovacie, vŕtacie, sústružnícke a sklúčovadlá)

Technické údaje

Označenie materiálu	
~1.2357	SEL
~50CrMoV13-14	EN
S7	AISI

Chemické zloženie

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,53	0,30	0,60	3,25	1,45	0,25

Porovnanie vlastností materiálu

	Odolnosť proti tlakovému zaťaženiu	Rozmerová stabilita počas tepelného spracovania	Húževnatosť	Odolnosť proti abrazívnemu opotrebovaniu
BÖHLER K320	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K305	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★ ★
BÖHLER K306	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K313	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K329	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★
BÖHLER K600	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★
BÖHLER K601	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★
BÖHLER K605	★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★

Stav pri dodaní

Žihany

Tvrdosť (HB)	max. 225
--------------	----------

Tepelné spracovanie

Žihanie

Teplota	820 až 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.
---------	---------------	---

Žihanie na odstránenie prnutí

Teplota	600 až 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.
---------	---------------	---

Kalenie a popúšťanie

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

Údaje v tejto brožúre nie sú záväzné a nepovažujú sa za prísľuby, slúžia skôr len ako všeobecné informácie. Tieto informácie sú záväzné len vtedy, ak sú výslovne uvedené ako podmienka v zmluve uzavretej s nami. Namerané údaje sú laboratórne hodnoty a môžu sa líšiť od praktických analýz. Pri výrobe našich výrobkov sa nepoužívajú žiadne látky škodlivé pre zdravie alebo ozónovú vrstvu