

RÝCHLOREZNÉ OCELE

Segmenty aplikácií

Obrábacie nástroje

Dostupné výrobné profily

Týčové polotovary

Popis produktu

BÖHLER S404 – „Diskontér“

Táto veľmi hospodárna kvalita sa používa najmä v segmente špirálových vrtákov a ponúka takmer neprekonateľný pomer ceny a výkonu.

Spôsob výroby

Konvenčná výroba

Vlastnosti

- > Húževnatosť a odolnosť proti plastickej deformácii : vysoká
- > Odolnosť proti opotrebovaniu : dobré
- > Pevnosť v tlaku : dobré
- > Stabilita hrán : dobré
- > Brúsiteľnosť : vysoká
- > Zachovanie tvrdosti pri vyšších teplotách : dobré

Aplikácia

- > Špirálové vrtáky, závitníky

Technické údaje

Označenie materiálu		Normy	
1.3326	SEL	4957	EN ISO
HS1-4-2	EN	A600	ASTM
M52	AISI		

Chemické zloženie

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,89	0,3	0,3	3,8	4,3	1,8	1

Porovnanie vlastnosti materiálu

	Odolnosť proti tlakovému zaťaženiu	Brúsiteľnosť	Zachovanie tvrdosti pri vyšších teplotách	Húževnatosť	Odolnosť proti opotrebovaniu	Zachovanie ostria
BÖHLER S404	★★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★
BÖHLER S200	★★★★	★★	★★★★	★★	★★★★	★★
BÖHLER S400	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★
BÖHLER S401	★★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★★★
BÖHLER S405	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★
BÖHLER S430	★★	★★★★	★★	★★★★	★★	★★
BÖHLER S500	★★★★★	★★★★	★★★★★	★★	★★★★	★★★★
BÖHLER S600	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★	★★★★
BÖHLER S607	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★
BÖHLER S630	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★	★★★★
BÖHLER S705	★★★★	★★★★	★★★★★	★★	★★	★★★★★
BÖHLER S730	★★★★	★★★★	★★★★★	★★	★★	★★★★★

Stav pri dodaní

Žiháný

Tvrdosť (HB)	max. 280
Pevnosť v ťahu (MPa)	max. 950

Tepelné spracovanie

Žihanie

Teplota	770 až 840 °C	Controlled slow cooling in furnace (10 - 20°C / h (50 - 68°F / h) to approx. 600°C (1110°F), air cooling.
---------	---------------	---

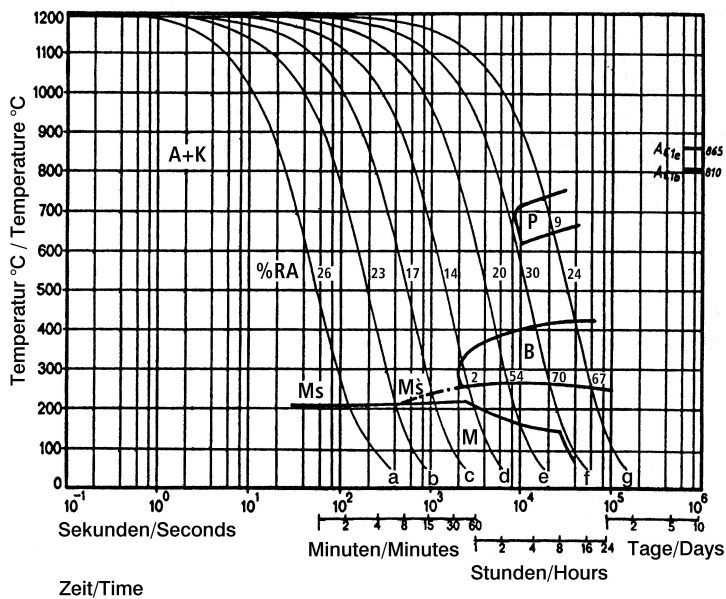
Žihanie na odstránenie pnutí

Teplota	600 až 650 °C	Slow cooling furnace. To relieve stresses set up by extensive machining or in tools of intricate shape. After through heating, hold in neutral atmosphere for 1 to 2 hours.
---------	---------------	---

Kalenie a popúšťanie

Teplota	1 140 až 1 180 °C	Salt bath, vacuum Preheating: 1st stage ~ 500 °C, 2nd stage ~ 850 °C, 3rd stage ~1050 °C Austenitising: 1140 - 1180 °C, holding time after complete heating 80 seconds, maximum 150 seconds, to avoid material damage due to overheating. Quenching: oil, warm bath (500 - 550 °C), gas
Teplota	550 až 570 °C	Slow to tempering temperature immediately after austenitising. Dwell time in the furnace 1 hour per 20 mm material thickness (at least 1 hour) Slow cooling to room temperature 3 tempering cycles recommended Hardness see tempering chart

Continuous cooling CCT curves

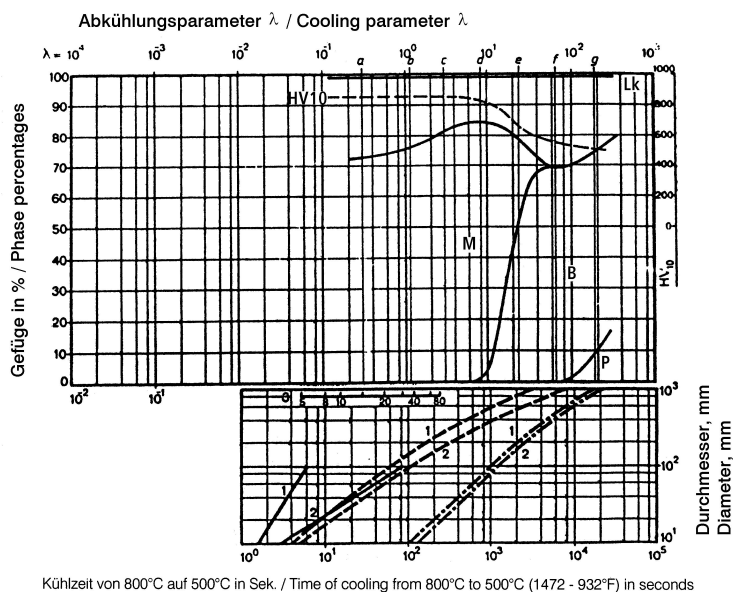


Austenitising temperature: 1190°C (2174°F)
Holding time: 180 seconds

A....Austenite
B....Bainite
K....Carbide
P....Pearlite
M....Martensite
RA...Retained Austenite

Sample	λ	HV10	Sample	λ	HV10
a	0,3	862	e	23,0	647
b	1,1	862	f	65,0	546
c	3,0	858	g	180,0	496
d	8,0	835			

Quantitative phase diagram

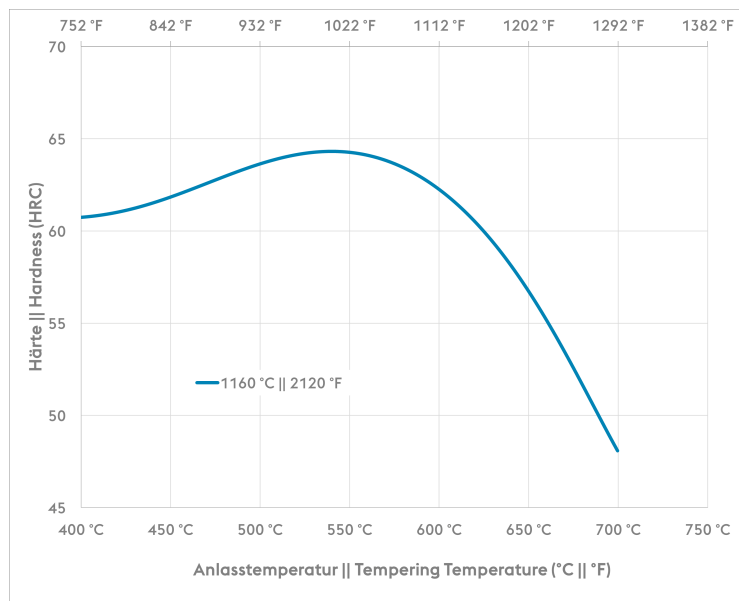


A....Austenite
B....Bainite
K....Carbide
P....Pearlite
M....Martensite
RA...Retained Austenite

1....Edge or Face
2....Core
3....Jominy test: distance from quenched end

— watercooling
-- oilcooling
- - - aircooling

Tempering Chart



Fyzikálne vlastnosti

Teplota (°C)	20
Hustota (kg/dm ³)	7,9
Tepelná vodivosť (W/(m.K))	19
Merná tepelná kapacita (kJ/kg K)	0,46
Merný elektrický odpor (Ohm.mm ² /m)	0,5
Modul pružnosti (10 ³ N/mm ²)	217

Tepelná rozťažnosť

Tepłota (°C)	100	200	300	400	500	600	700
Tepelná rozťažnosť (10^{-6} m/(m.K))	11,5	11,7	12,2	12,4	12,7	13	13

Údaje v tejto brožúre nie sú záväzné a nepovažujú sa za prísluby, 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