

NÁSTROJOVÉ OCELI PRO PRÁCI ZA STUDENA

Segmenty aplikací

Obrábění za studena

Rozměrový sortiment k dispozici

Tyčová ocel*

Plech

* Prezentované údaje se týkají výhradně dlouhých výrobků. Dodržujte prosím podrobné vysvětlivky na konci datového listu (pdf).

Popis produktu

BÖHLER K329 patří do skupiny 8% chromových ocelí a je to modifikovaný typ 1.2360 neboli AISI A8. BÖHLER K329 je klasikou mezi štěpkovacími ocelmi a používá se především v dřevozpracujícím průmyslu, ale používá se také jako strojní nože v papírenském a recyklačním průmyslu. Nože z BÖHLER K329 jsou oblíbené u zákazníků po celém světě nejen díky svým vynikajícím vlastnostem, ale také proto, že BÖHLER může díky svému širokému portfoliu produktů poskytovat řešení na míru.

Trasa tavení

Vzduch roztál

Vlastnosti

- > Houževnatost a tažnost : dobré
- > Odolnost proti opotřebení : vysoká
- > Pevnost v tlaku : dobré
- > Rozměrová stálost : dobré

Použití

- > Strojní nože (pro výrobce)
- > Průmyslové nože

Technické údaje

Označení materiálu		
~1.2360	SEL	
~A8	AISI	

Chemické složení

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

Materiálové vlastnosti

	Tlaková zatížitelnost	Rozměrová stabilita při tepelném zpracování	Houževnatost	Odolnost proti opotřebení abrazivní	Odolnost proti opotřebení adhezivní
BÖHLER K329	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K305	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K306	★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K313	★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K320	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K600	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★	★ ★ ★
BÖHLER K601	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K605	★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★	★ ★ ★

Stav dodání

Žíhané

Tvrdost (HB)	max. 240
--------------	----------

Tepelné zpracování

Žíhání

Teplota	800 na 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.
---------	---------------	---

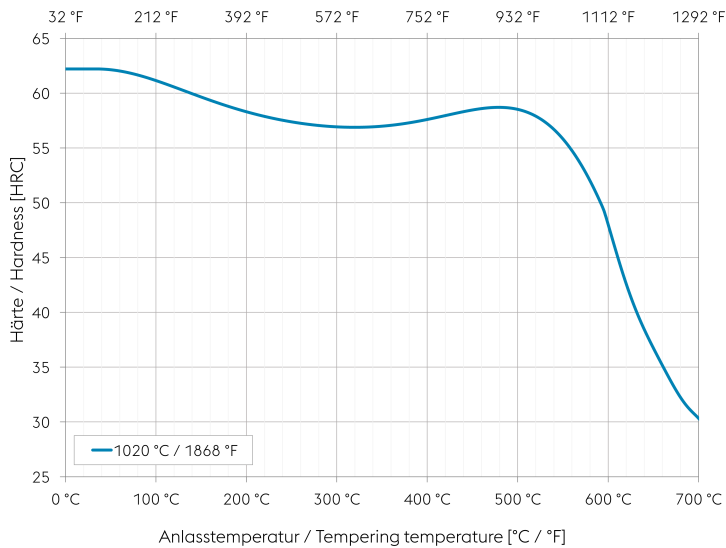
Žíhání na odstranění vnitřního pnutí

Teplota	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.
---------	--------	---

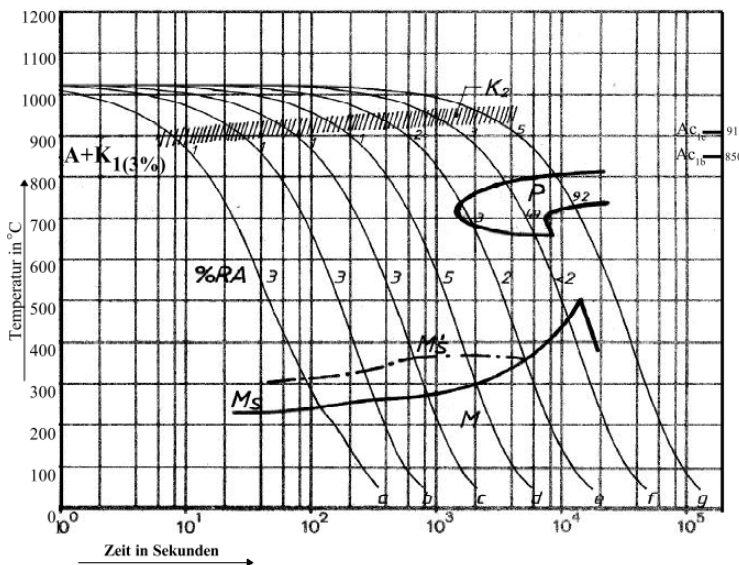
Kalení a popouštění

Teplota	1,000 na 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.
---------	-------------------	--

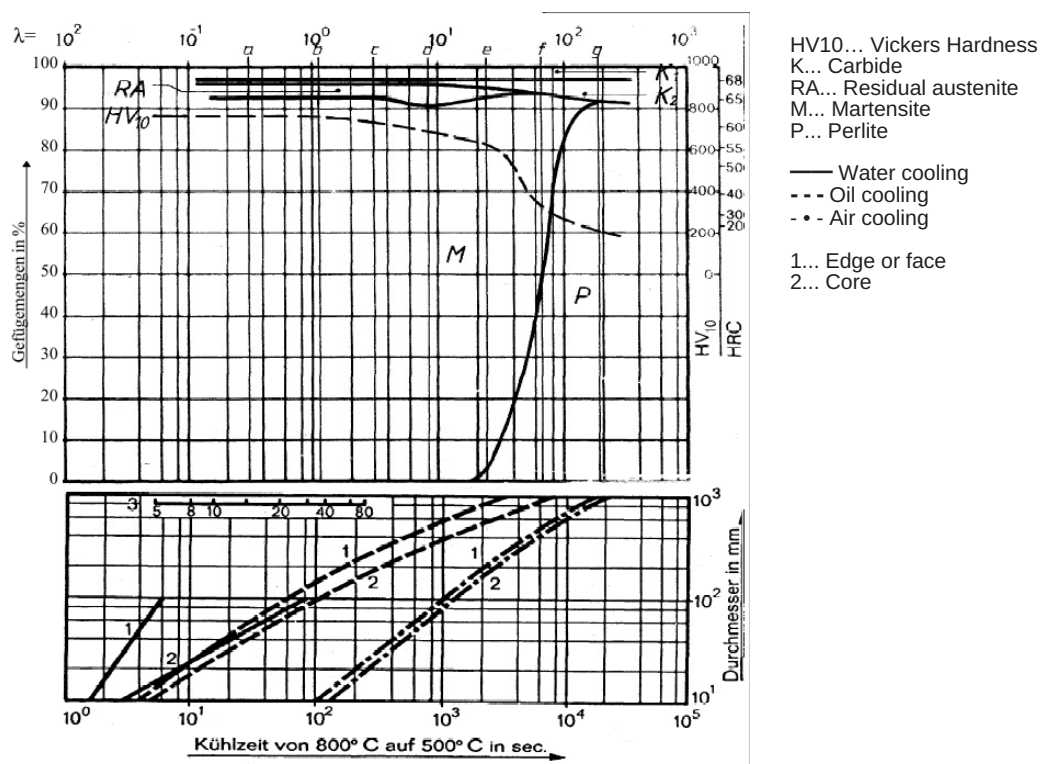
Tempering chart



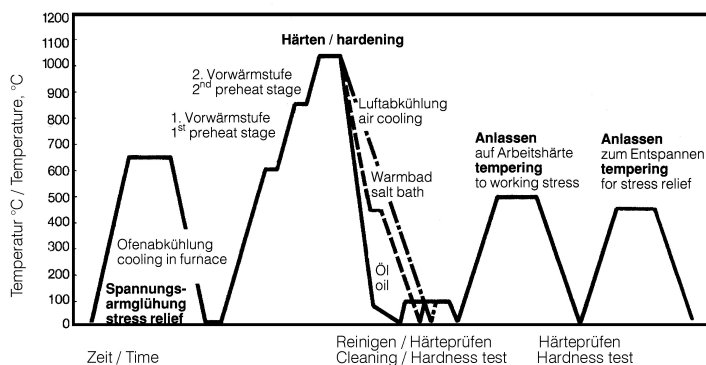
Continuous cooling CCT curves



Quantitative phase diagram



Heat treatment sequence



Fyzikální vlastnosti

Teplota (°C)	20
Hustota (kg/dm ³)	7.7
Tepelná vodivost (W/(m.K))	26
Měrná tepelná kapacita (kJ/kg K)	0.46
Měrný elektrický odpor (Ohm.mm ² /m)	0.6
Modul pružnosti (10 ³ N/mm ²)	210

Tepelná roztažnost

Teplota (°C)	100	200	300	400	500
Tepelná roztažnost (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11.5	12	12.2	12.5	12.8

Pokud jsou kromě uvedených produktů i další dostupné varianty produktů, vezměte prosím na vědomí, že se mohou lišit z hlediska procesu tavení, technických údajů, stavu dodávky a povrchu a také dostupných rozměrů produktu. Pro povinné technické specifikace, další požadavky a rozměry kontaktujte naše regionální prodejní společnosti voestalpine BÖHLER. Specifikace v této brožuře nejsou závazné a nelze je považovat za slib; slouží pouze pro obecné informační účely. Tyto specifikace jsou závazné pouze v případě, že jsou výslovně uvedeny jako podmínka ve smlouvě uzavřené s námi. Naměřené údaje jsou laboratorní hodnoty a mohou se lišit od praktických analýz. Při výrobě našich výrobků se nepoužívají žádné látky kodlivé pro zdraví nebo ozónovou vrstvu.

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.