

SOĞUK İŞ ÇELİKLERİ

Application Segments

Soğuk çalışma

Mevcut Ürün Şekilleri

Uzun Ürünler*

Levhalar

* Sunulan veriler yalnızca uzun ürünlerle ilgilidir. Lütfen veri sayfasının (pdf) sonundaki ayrıntılı açıklamaları dikkate alın.

Ürün Tanımı

BÖHLER K720 corresponds to the material 1.2842 (90MnCrV8, ~O2). This material is suitable for simple heat treatment with low hardening temperatures and single tempering. However, this characteristic tempering behaviour limits the use of advanced coatings. The material has a good hardening response, but only moderate through hardenability. BÖHLER K720 is used for punching and cutting tools, plastic molds, thread cutting tools and machine knives in the wood, paper and recycling industries.

Erime rotası

Hava eridi

Özellikler

- > Tokluk ve Süneklik : iyi
- > Öğütülebilirlik : iyi

Uygulamalar

- > Soğuk Şekillendirme
- > İnce Körlleme, Damgalama, Körlleme
- > Standart Parçalar (Kalıplar, Plakalar, Pimler, Zimbalar)
- > Makine Mühendisliği için Genel Parçalar
- > Takım Tutucular (frezeleme, delme, tornalama & Aynalar)

Teknik veriler

Malzeme Tanımı		Standartlar	
1.2842	SEL	4957	EN ISO
90MnCrV8	EN		
~T31502	UNS		
~O2	AISI		

Kimyasal Bileşim

C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,25	2,00	0,35	0,10

Malzeme özellikleri

	Basınç Dayanımı	Isıl işlem sırasında boyutsal kararlılık	Sertlik	Aşındırıcı aşınma direnci
BÖHLER K720	★★	★	★★★★★	★
BÖHLER K245	★★	★	★★★★★	★
BÖHLER K455	★★★	★	★★★★★	★
BÖHLER K460	★★★★★	★	★★★★★	★★

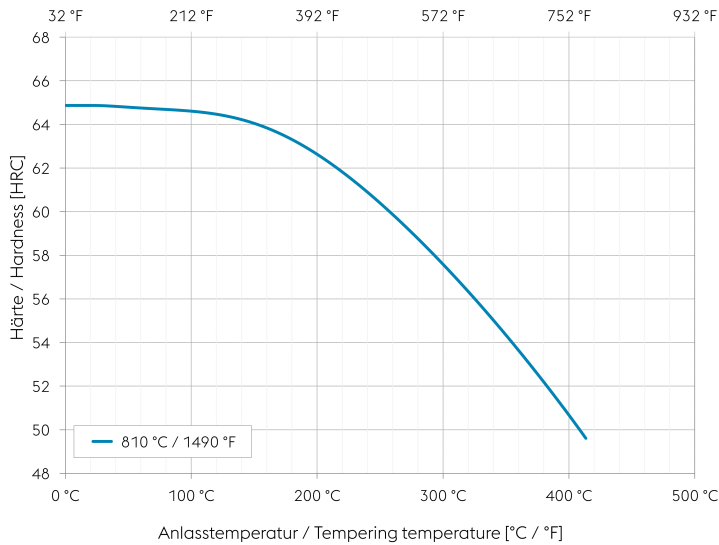
Teslimat durumu

Annealed	
Sertlik (HB)	maks. 229

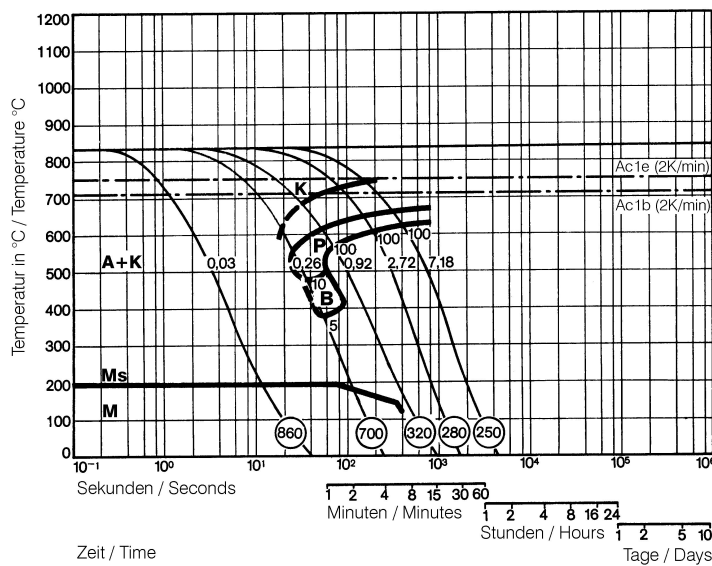
Isıl işlem

Tavlama		
Sıcaklık	680 kadar 720 °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.
Stres giderici		
Sıcaklık	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.
Sertleştirme ve Temperleme		
Sıcaklık	790 kadar 820 °C	Quenching: Oil, salt bath (200 to 250 °C 392 - 482 °F) up to 20 mm (0,787 inch) thickness. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes. After hardening, tempering to the desired working hardness according to the tempering chart.

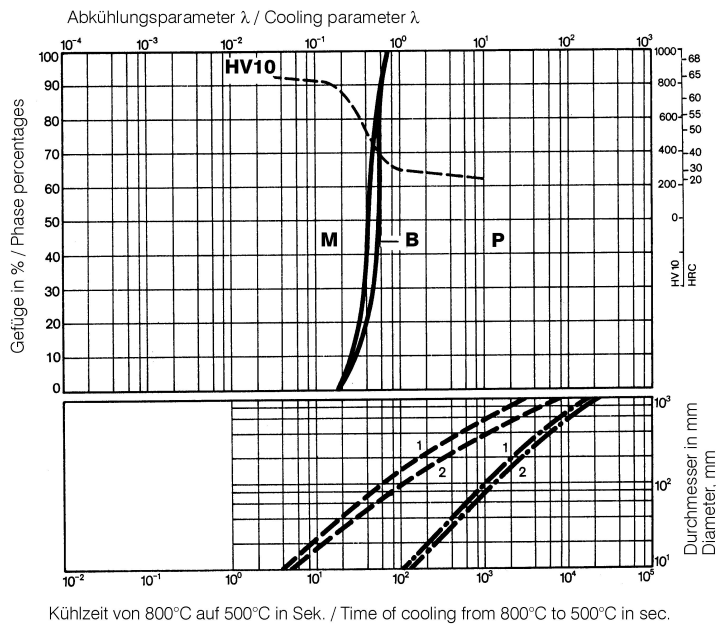
Tempering chart



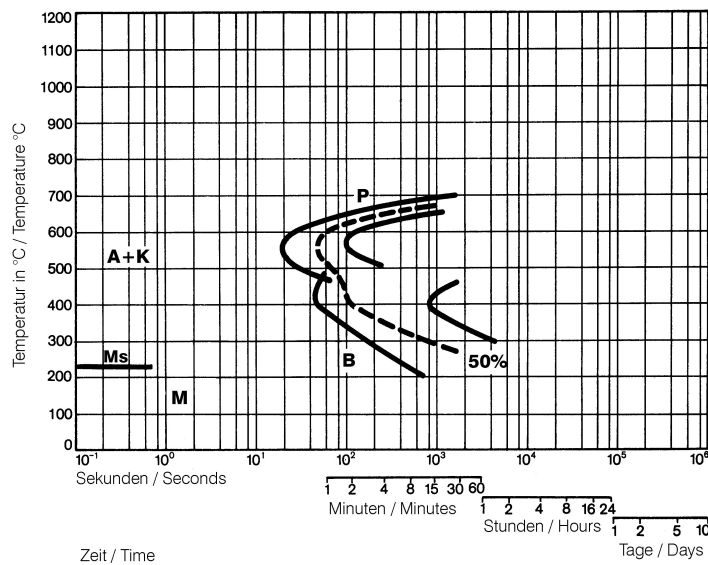
Continuous cooling CCT curves



Quantitative phase diagram



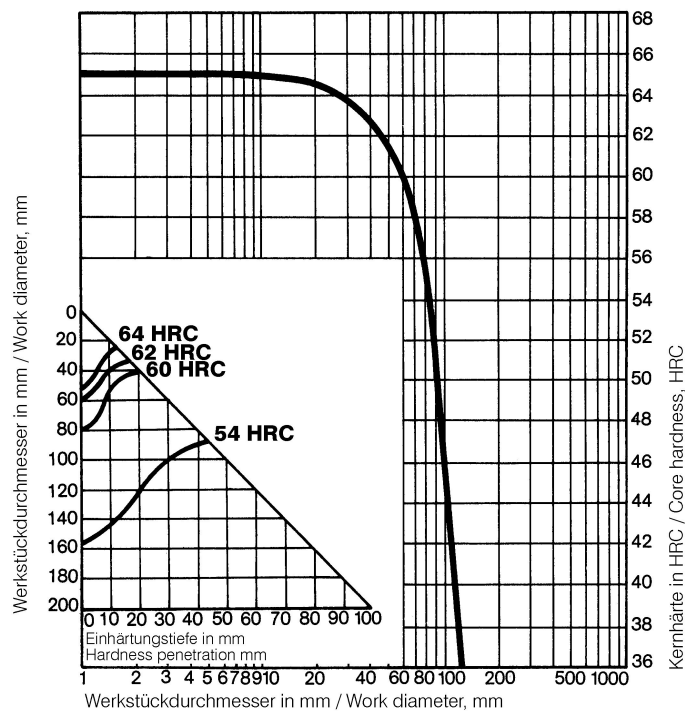
Isothermal TTT curves



Austenitising temperature: 820 °C / 1508 °F
Holding time: 15 minutes

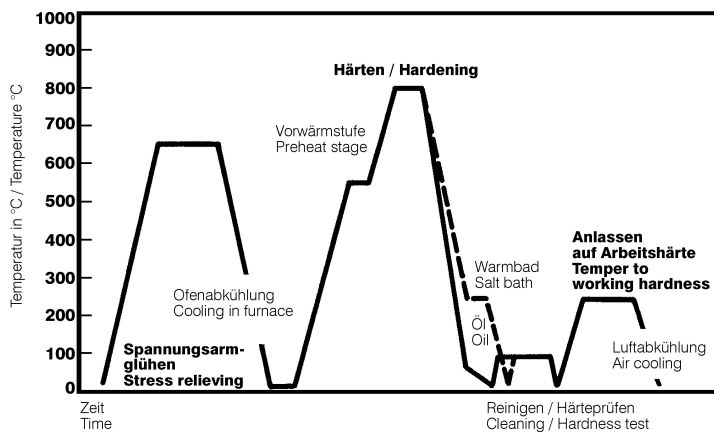
A... Austenite
K... Carbide
P... Pearlite
B... Bainite
M... Martensite
Ms... Martensite starting temperature

Influence of work diameter on core hardness and hardness penetration



Quenched from: 820 °C / 1508 °F
Quenchant: Oil

Heat treatment sequence



Fiziksel özellikler

Sıcaklık (°C)	20
Yoğunluk (kg/dm ³)	7,85
Termal iletkenlik (W/(m.K))	30
Özgül ısı kapasitesi (kJ/kg K)	0,46
Spes. elektrik direnci (Ohm.mm ² /m)	0,35
Elastikiyet modülü (10 ³ N/mm ²)	210

Termal genleşmeler

Sıcaklık (°C)	100	200	300	400	500
Termal genleşme (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11,5	12	12,2	12,5	12,8

Bu broşürde yer alan teknik özellikler bağlayıcı değildir ve taahhüt edilmiş sayılmayacaktır; sadece genel bilgi amaçlıdır. Bu spesifikasyonlar sadece bizimle yapılan bir sözleşmede açıkça bir koşul haline getirildikleri takdirde bağlayıcıdır. Ölçülen veriler laboratuvar değerleridir ve pratik analizlerden sapma gösterebilir. Ürünlerimizin üretiminde sağlığa veya ozon tabakasına zararlı hiçbir madde kullanılmamaktadır.