

Chemické složení	C	Si	Mn	Cr
Obsah prvků v %	2,00	0,25	0,30	11,50

Charakteristika

Ledeburitická chromová ocel s vysokou odolností proti opotřebení otěrem, odolávající rozměrovým změnám.

Použití

Střížné a lisovací nástroje, především střížníky pro vysocevýkonné stříhy a velmi komplikované postupové a sdružené střížné nástroje, pro elektrotechnický průmysl, hodinářský průmysl, na díly kovacích strojů, výrobu konzervářských nádob, kartonáže, vysocenamáhané razníky všech druhů, zuby pilových listů, škrabky, repasovací nářadí pro velké počty kusů, nože nůžek vysokých střížných výkonů na stříhání plechů do tloušťky 4 mm, nože na stříhání drátů, obstřihovací nářadí.

Dodávaný sortiment

Ocel Böhler K 100 se dodává v širokém sortimentu ve formě tyčí, plechů a broušených polotovárů.

STANDARDNÍ ROZMĚROVÝ SORTIMENT

● Kruhové tyče, žíhané, IBO ECOMAX, (mm)

13,5	14,5	15,5	16,5	17,5	18,5	19,5	20,5	22,5	23,5	25,5	28,5	30,5	32,8	35,8	38,8	40,8
42,8	45,8	50,8	55,8	60,8	66,0	71,0	76,0	81,0	86,0	91,0	96,0	101,5	106,5	111,5	116,5	121,5
126,5	131,5	136,5	141,5	146,5	151,5	156,5	162,0	172,0	182,0	192,0	202,0	212,0	222,0	232,0	242,0	252,5
262,5	272,5	282,5	292,5	302,5	312,5	323,0	333,0	343,0	353,0	363,0		383,0		453,0		

■ Ploché tyče, žíhané, tryskané

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)															
	6,0	8,0	10,0	12,0	15,0	20,0	25,0	30,0	40,0	50,0	60,0	80,0	100,0			
25,0		X	X	X	X	X	X									
30,0		X	X	X	X	X	X									
35,0	X	X	X	X	X	X	X									
40,0	X	X	X	X	X	X	X	X								
45,0						X										
50,0	X	X	X	X	X	X	X	X	X							
60,0	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
70,0			X	X	X	X	X	X	X	X	X					
80,0		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
90,0			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				
100,0			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
120,0			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
130,0					X	X	X	X	X	X	X					
140,0						X	X	X	X	X	X					
150,0					X	X	X	X	X	X	X	X				
160,0						X	X	X	X	X	X	X				
180,0						X	X	X	X	X	X	X	X			
200,0						X	X	X	X	X	X	X	X	X		
220,0								X	X	X	X	X	X			
250,0							X	X	X	X	X	X	X	X		
300,0							X	X	X	X	X	X	X	X		
350,0								X	X	X	X	X	X	X		
400,0									X	X	X	X	X	X		

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

Teplota tváření	1050 - 850 °C
Teplota žíhání na měkko	800 - 850 °C
Tvrдость po žíhání na měkko	max. 250 HB
Teplota žíhání na odstranění vnitřních pnutí	650 °C
Podrobné informace o tepelném zpracování v materiálovém listě.	

KALENÍ

Stupňovitý ohřev na austenitizační teplotu 940 až 970 °C. Výdrž při austenitizační teplotě po prohřátí v celém průřezu 15 až 30 minut. Ochlazovací prostředí: olej, solná lázeň (220 až 250 °C nebo 500 až 550°C), vzduch, tlak vzduchu, kalení na vzduchu maximálně do tloušťky 25 mm, při teplotách kalení na horní hranici intervalu kalících teplot. Dosažitelná tvrdost po kalení 63 až 65 HRC.

POPOUŠTĚNÍ

Realizovat hned po kalení, pomalý ohřev na popouštěcí teplotu, popouštěcí teplotu volit podle žádané tvrdosti z popouštěcího diagramu, výdrž na teplotě 1 hodina na každých 20 mm tloušťky, nejméně však 2 hodiny. V některých případech je účelné popouštět při nižších teplotách s prodlouženou výdrží, ochlazování na vzduchu.

● Kruhové tyče, žíhané, kalibrované (mm)

10,0	12,0
------	------

■ Čtyřhranné tyče, žíhané, tryskané (mm)

16,0	20,0	25,0	30,0	35,0	40,0
50,0	60,0	70,0	80,0	90,0	100,0
120,0	150,0	200,0			

— Plechy, žíhané
šířka 1000 mm, délka 2000

1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
4,0	4,5	5,0	6,0	8,0
10,0	12,0	20,0	30,0	40,0