# BÖHLER K340 ISODUR (ESU)

Chemické složení	С	Si	Mn	Cr	Мо	٧	+ speciální
Obsah prvků v %	1,10	0,90	0,40	8,30	2,10	0,50	přísady

### Charakteristika

Ocel pro práci za studena, s rozvojem sekundární tvrdosti při popouštění, vyvinutá firmou BÖHLER.

Její výjimečné chemické složení s nižším obsahem chromu umožňuje vznik struktury s jemnějším a rovnoměrnějším rozložením karbidů, než běžně poskytují klasické chromové ledeburitické oceli s 12% chromu.

Vyznačuje se vysokou odolností proti otěru a odolností proti namáhání tlaku při vysoké houževnatosti.

Má dobrou rozměrovou stálost, odolnost proti popouštění, je vhodná pro elektroerozivní opracování, kalitelná na vzduchu i vakuově, vhodná pro nitridování v lázni, plazmou, plynu i pro povlakování procesem PVD.

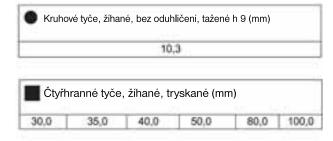
#### Použití

Střižné a lisovací nářadí (matrice, razníky), nástroje na tvarování za studena jako např. tažné, hlubokotažné, razící, průtlačné nástroje, nástroje na válcování závitů, nože nůžek, měřidla a nástroje pro opracování dřeva.

## Dodávaný sortiment

Ocel BÖHLER K 340 se dodává v provedení ISODUR – elektrostruskově přetavovaná v uvedeném sortimentu a ve formě jemně frézovaných desek.

## STANDARDNÍ ROZMĚROVÝ SORTIMENT



Desky, žíhané ALLPLAN									
Možnost dělení desek podle požadovaných rozměrů									
Šířka	Tlouštka (mm)								
(mm)	102,0	202,0	253,0						
202,0	Χ								
403,0	Χ	X							
503,0			X						

## TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

Teplota tváření	1050 - 850 °C					
Teplota žíhání na měkko	800 - 850 °C					
Tvrdost po žíhání na měkko	max. 235 HB					
Teplota žíhání na odstranění vnitřních pnutí	650 °C					
Podrobné informace o tenelném zpracování v materiálovém listě						

Podrobné informace o tepelném zpracování v materiálovém listě

### KALENÍ

Stupňovitý ohřev na austenitizační teplotu 1040 až 1080°C.

Výdrž na austenitizační teplotě po prohřátí v celém průřezu 15 až 30 minut. Ochlazovací prostředí : olej, solná lázeň, vzduch, tlakový vzduch.

Dosažitelná tvrdost po kalení 61 až 63 HRC.

## **POPOUŠTĚNÍ**

Realizovat bezprostředně po kalení, pomalý ohřev na popouštěcí teplotu, výdrž na teplotě 1 hodinu na každých 20 mm tloušťky, nejméně však 2 hodiny, popouštět min. 2x. Popouštěcí teplotu volit podle požadované tvrdosti z popouštěcího diagramu, poslední popouštění

30 - 50 °C pod teplotou předcházejícího popouštění.

U N	íruhové 30 EC0	tyce, z DMAX,	inane (mr	n)				
	15,5	17,5	20,5	22,5	26,0	29,0	30,5	32,8
35,8	40,8	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	152,0	162,0	172.0	182,0	192,0
202,0	222.0	252,5	282,5	302,5	353,0	373.0	403.0	453,0
503,0	553,0						-	7 1000

Šířka (mm)	Tlouštka (mm)											
	12,0	20,0	22.0	30,0	35.0	40.0	50.0	55.0	60,0	80,0	100,0	
45,0			719	X			11.			110		
50,0					X							
60,0		X		X	X	X						
70.0		-		100	1	X						
80,0		X		X		X	X	X				
100,0				X		X	X			X		
103,0	X					-						
110,0								X				
120.0				X				-0.0		X		
123,0	X		X									
150,0				X		X	X		//	X		
200,0		х		X		X	X		X	7.5	X	
250,0				X		X	X		X		-	
300,0				X		X	Х		X			
350.0				7.00		×	X		X			