

Chemické složení	C	Si	Mn	Cr	V	W
Obsah prvků v %	0,63	0,60	0,30	1,10	0,18	2,00

Charakteristika

Ocel odolná vůči rázům, s vysokou houževnatostí a odolností proti tlakovému namáhání, i odolností proti opotřebení otěrem.

Použití

Střížné nástroje (matrice, razníky) pro opracování hrubších plechů, raznice pro děrování za studena, masivní razící nástroje, nože nůžek pro stříhání za studena, nástroje pro opracování dřeva, nástroje pro práci za tepla s nízkým tepelným namáháním.

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

Teplota tváření	1050 - 850 °C
Teplota žíhání na měkko	710 - 750 °C
Tvrdość po žíhání na měkko	max. 225 HB
Teplota žíhání na odstranění vnitřních pnutí	650 °C
Podrobné informace o tepelném zpracování v materiálovém listě.	

KALENÍ

Stupňovitý ohřev na austenitizační teplotu 870 až 900 °C, výdrž na austenitizační teplotě po prohřátí v celém průřezu 15 až 30 minut, ochlazovací prostředí olej, dosažitelná tvrdość po kalení 58 až 62 HRC.

POPOUŠTĚNÍ

Realizovat hned po kalení, pomalý ohřev na popouštěcí teplotu, výdrž na teplotě 1 hodinu na každých 20 mm tloušťky, nejméně však 2 hodiny, popouštěcí teplotu volit podle potřeby tvrdości z popouštěcího diagramu. V některých případech je účelné popouštět při nižších teplotách.

STANDARDNÍ ROZMĚROVÝ SORTIMENT

● Kruhové tyče, žíhané do měkka, kalibované (mm)							
10,0				12,0			
● Kruhové tyče, žíhané, zdrsňené IBO ECOMAX (mm)							
14,5	16,5	18,5	20,5	22,5	25,5	28,5	30,5
32,8	35,8	38,8	40,8	45,8	50,8	55,8	60,8
66,0	71,0	76,0	81,0	86,0	91,0	101,5	111,5
121,5	131,5	151,5					

Popouštěcí diagram BÖHLER K455

Kalici teplota 890 °C

Průřez zkušebního vzorku: čtyřhran 20 mm

