

W.Nr. 1.2379

EN ISO 4957	EN 10027	ČSN	Bogner	Poldi
X153CrMoV12	1.2379	19573	RCCSUP	2002 K

Chemické složení: podle normy ČSN EN ISO 4957

	C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr	Mo	V
%	1,45-1,6	0,2-0,6	0,1-0,6	0,03	0,03	11-13	0,7-1	0,7-1

Charakteristika oceli:

Vysoce výkonná nástrojová ocel ledeburitického typu pro práci za studena s výbornou odolností proti opotřebení, vysokou pevností v tlaku, s velkou prokalitelností a dobrou houževnatostí. Ocel je sekundárně vytvrditelná a je vhodná pro následné chemicko-tepelné zpracování (nitridace, CVD,PVD)

Použití:

Velmi namáhané střížné nástroje do tlouštěk cca 10 mm, pro stříhání a extruzi za studena, pro tažení a ohyb a hluboké tažení, vystřihovací a děrovací formy, pro zpracování a tváření polymerů, na tváření závitů. Frézy, protlačovací a protahovací trny, nože na stříhání, válce na tváření, kladiva a čelisti drtičů.

Dodávaný stav:

Žíhaná na měkko, max. 255 HB

Tepelné zpracování:

Způsob	Teplota (°C)	Chlazení
Žíhání na měkko	820 - 850	pomalou v peci
Žíhání na odstranění pnutí	600 - 650	pomalou v peci
Kalení	980 - 1030	olej, tlakový plyn, vzduch, horká lázeň
Popouštění	150 - 300	vzduch, viz popouštěcí křivka a
Kalení - a)	1040 - 1080	olej, tlakový plyn, vzduch, horká lázeň
Popouštění – a)	500 - 550	vzduch, viz popouštěcí křivka b

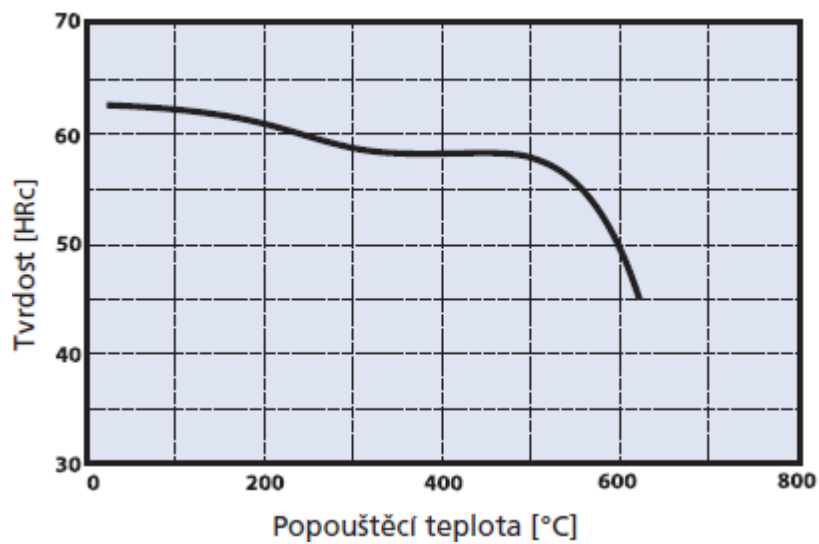
a) - kalení na sekundární tvrdost

Tvrdost:

Maximální: 64 HRC

Doporučená: 60 – 63 HRC

Popouštěcí křivka a:



Popouštěcí křivka b:

