

materiálový list oceli

# 1.2080

X210Cr12

19436

RCC

2002

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr
1,90–2,20 %	0,20–0,60 %	0,10–0,60 %	0,03 %	0,03 %	11,00–13,00 %

charakteristika oceli

**Chromová nástrojová ocel ledeburitického typu pro práci za studena s vysokou odolností proti opotřebení, vysokou pevností v tlaku a malou deformací při tepelném zpracování.**

použití

**Nástroje pro stříhání, lisování a děrování plechu do tloušťky cca 3 mm, nástroje pro hluboké tažení. Formy a nástroje pro tváření a lisování keramických materiálů, plastů a práškových hmot. Nástroje na opracování dřeva a stříhání papíru.**

dodávaný stav

**Žíhaná na měkko, max. 248 HB.**

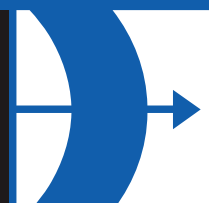
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání na měkko	800–840	pomalou v peci
žíhání na odstranění pnutí	600–650	pomalou v peci
kalení	930–980	olej, tlakový plyn, vzduch, horká lázeň
popouštění	150–300	vzduch, viz popouštěcí křivka

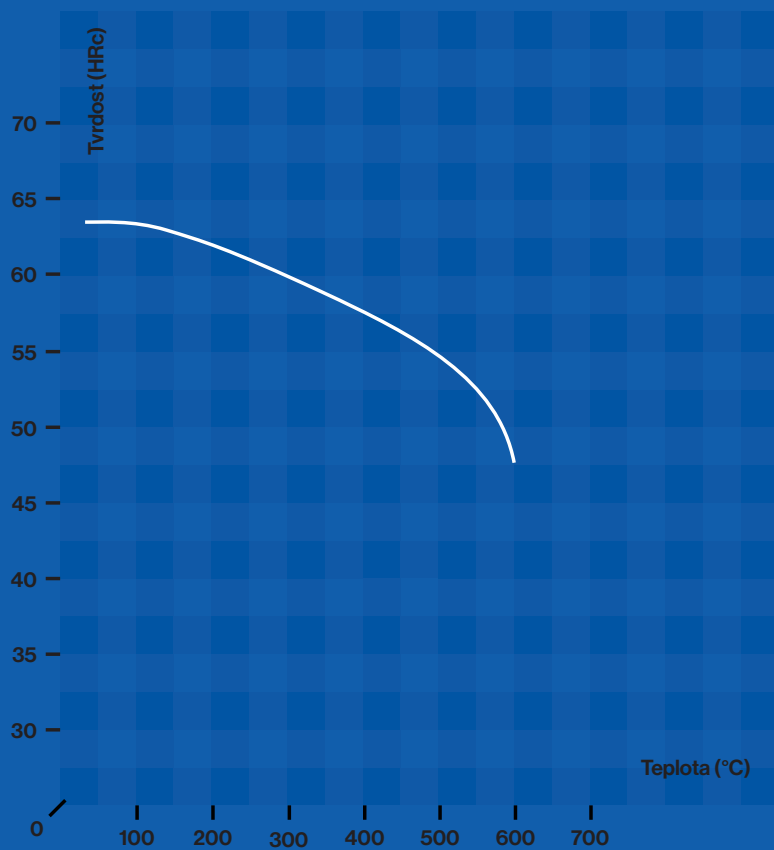
**bogner.cz**

prodej@bogner.cz  
+420 311 652 016

**Bogner  
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

**Maximální: 64 HRC**

**Doporučená: 59–62 HRC**

**Bogner  
Edelstahl**

