

materiálový list oceli

1.2312

40CrMnMoS8-6

19520(+S)

BP51

GS3D

EN 10027

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení

C	Mn	Si	P max.	S	Cr	Mo
0,35–0,45 %	1,40–1,60 %	0,30–0,50 %	0,03 %	0,05–0,10 %	1,80–2,00 %	0,15–0,25 %

charakteristika oceli

Nástrojová ocel dodávaná v zušlechtěném stavu, velmi dobře prokalitelná a s dobrou pevností, lze ji cementovat v lázni nebo plynu a nanášet tvrdochrom, díky zvýšenému obsahu síry je dobře obrobitelná.

použití

Velké a střední formy na výrobu plastických hmot, rámy forem, vysokopevnostní díly ve formách a nástrojích, pro méně náročné nástroje a díly je možno používat v dodávaném zušlechtěném stavu bez dalšího tepelného zpracování.

dodávaný stav

Zušlechtěná, 950 – 1100 N/mm².

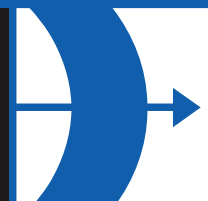
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žihání na měkko	760–780	pomalou v peci
žihání na odstranění pnutí	600–650	pomalou v peci
kalení	840–880	olej, vzduch
popouštění	640–680	vzduch, viz popouštěcí křivka

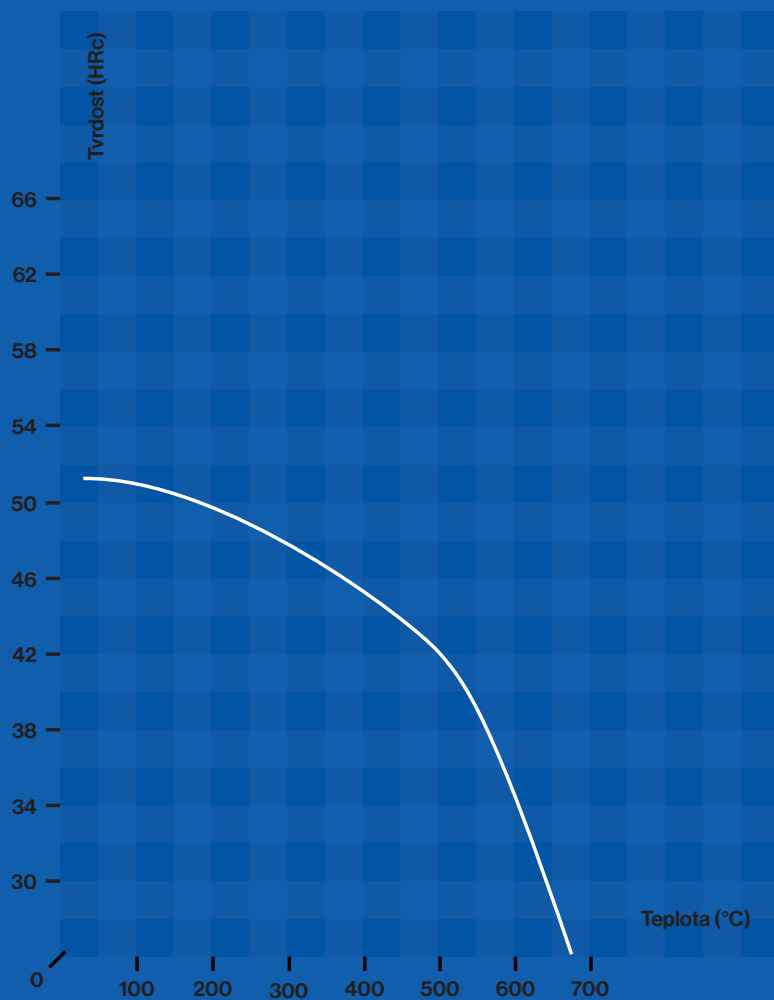
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 51 Hrc

**Bogner
Edelstahl**

