

materiálový list oceli

1.2379

X153CrMoV12

19573

RCCSUP

2002 K

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr	Mo	V
1,45–1,6 %	0,20–0,60 %	0,10–0,60 %	0,03 %	0,03 %	11–13 %	0,70–1,00 %	0,70–1,00 %

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

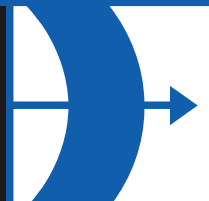
způsob	teplota °C	chlazení
žíhání na měkko	820–850	pomalou v peci
žíhání na odstranění prutí	600–650	pomalou v peci
kalení	980–1030	olej, tlakový plyn, vzduch, horká lázeň
popouštění	150–300	vzduch, viz popouštěcí křivka a
kalení ^{a)}	1040–1080	olej, tlakový plyn, vzduch, horká lázeň
popouštění ^{a)}	500–550	vzduch, viz popouštěcí křivka b

^{a)} kalení na sekundární tvrdost

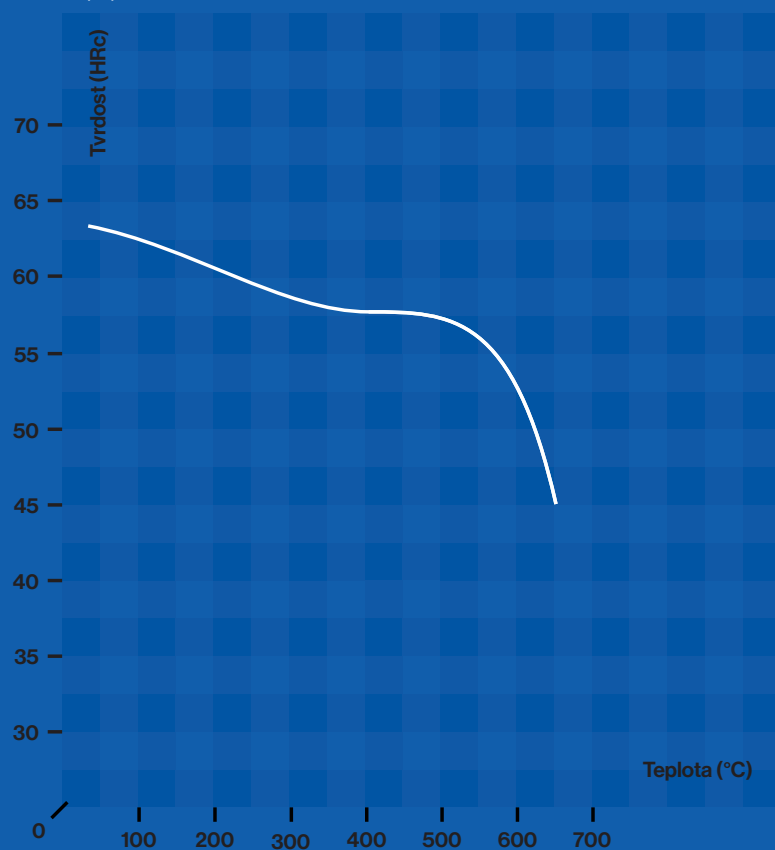
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka a

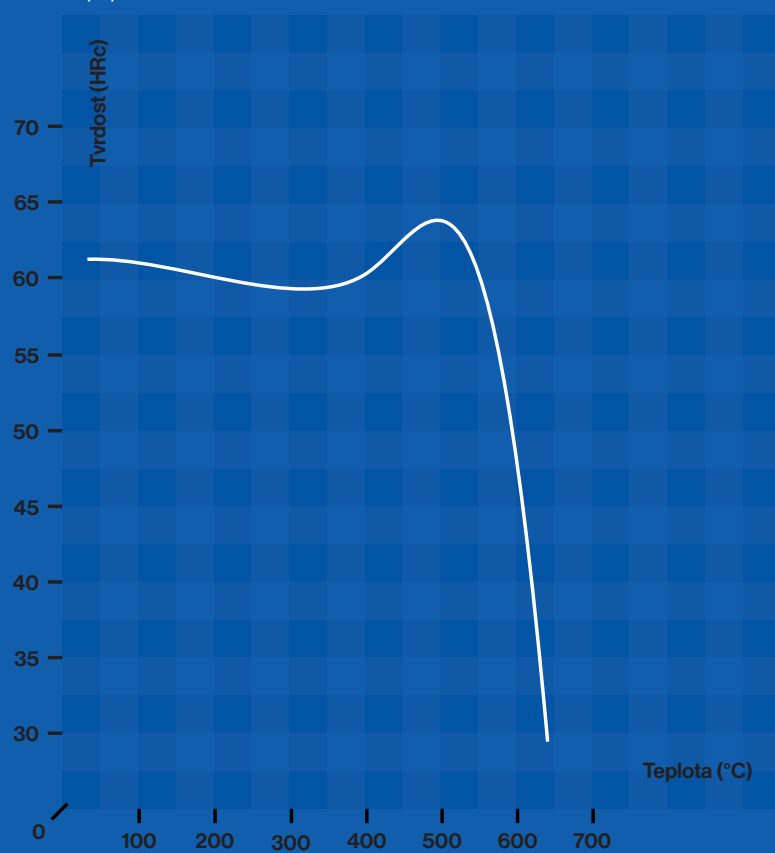


tvrdost

Maximální: 64 HRC

Doporučená: 60 – 63 HRC

popouštěcí křivka b



**Bogner
Edelstahl**

