

materiálový list oceli

1.2842

90MnCrV8

19312

RUS

Stabil Spec.

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr	V
0,85–0,95 %	1,80–2,20 %	0,10–0,40 %	0,03 %	0,03 %	0,20–0,50 %	0,05–0,20 %

charakteristika oceli

Středně legovaná pro práci za studena s dobrou prokalitelností, malou deformací rozměrů při tepelném zpracování, vysokou odolností proti opotřebení a pevností v tlaku.

použití

Střížné nástroje za studena, stříhání a děrování materiálů menších tloušťek (do 6 mm), tvarově složité nástroje. Nože a nůžky, talířové a kotoučové nože na řezání papíru. Nástroje na ohýbání, zakružování a tažení. Formy na plast. Měřidla, kalibry, šablony, přípravky.

dodávaný stav

Žíhaná na měkko, max. 229 HB.

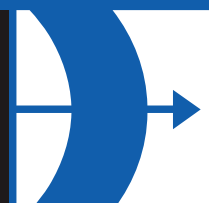
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání na měkko	700–730	v peci
žíhání na odstranění pnutí	600–650	v peci
kalení	780–820	olej, teplá lázeň, vakuum,
popouštění	100–300	vzduch, viz popouštěcí křivka

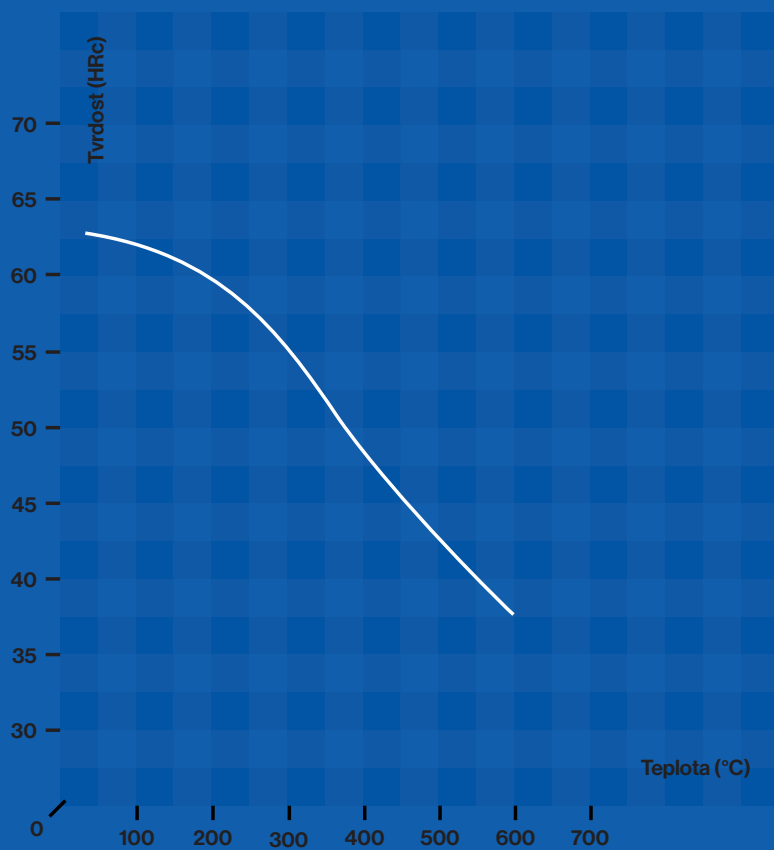
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 64 HRc

Doporučená: 57 – 62 HRc

**Bogner
Edelstahl**

