

KALTARBEITSSTÄHLE

Verfügbare Produktvarianten

Langprodukte*

Bleche

*) Die angegebenen Daten beziehen sich ausschließlich auf Langprodukte. Beachten Sie Hinweise am Ende des Datenblatts (pdf).

Produktbeschreibung

BÖHLER K306 gehört zur Gruppe der 5%igen Chromstähle und entspricht vom Legierungskonzept in etwa dem Werkstoff 1.2345 (~X50CrMoV5 1). Seine Legierungszusammensetzung zeichnet sich jedoch durch einen höheren Vanadiumgehalt aus, wodurch BÖHLER K306 auch verschleißfester ist als der herkömmliche Warmarbeitsstahl 1.2345. BÖHLER K306 findet Anwendung im Bereich der Warmarbeit, wird aber auch im Bereich der Stanz- und Schneidwerkzeuge eingesetzt. Aufgrund der hohen Zähigkeit und der daraus resultierenden hohen Bruchsicherheit eignet sich dieser Werkstoff auch hervorragend für Maschinenmesser in der Holz-, Papier- und Recyclingindustrie.

Schmelzroute

Lufterschmolzen

Eigenschaften

- > Zähigkeit und Duktilität : hoch
- > Verschleißbeständigkeit : gut
- > Druckfestigkeit : hoch
- > Maßhaltigkeit : gut

Verwendung

- > Kaltumformen
- > Schneiden, Stanzen, Feinschneiden

Technische Daten

Werkstoffbezeichnung	
~1.2345	SEL
~X50CrMoV5-1	EN

Chemische Zusammensetzung (Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,51	0,95	0,30	5,00	1,40	1,40

Materialeigenschaften

	Druckbelastbarkeit	Maßbeständigkeit bei der Wärmebehandlung	Zähigkeit	Verschleißwiderstand abrasiv
BÖHLER K306	★★★★	★★★	★★★★	★★★
BÖHLER K305	★★★★★	★★★	★★	★★★★★
BÖHLER K313	★★★★	★★★	★★★	★★★
BÖHLER K320	★★★	★★★	★★★	★★★
BÖHLER K329	★★★	★★★	★★★★	★★★★
BÖHLER K600	★	★★★	★★★★★	★
BÖHLER K601	★	★★★	★★★★	★★
BÖHLER K605	★★	★★★	★★★★	★

Die qualitative Bewertung der Materialeigenschaften bezieht sich auf den gehärteten und angelassenen Zustand und auf eine werkstoffübliche Arbeitshärte.

Lieferzustand

Geglüht

Härte (HB)	max. 240
------------	----------

Wärmebehandlung

Weichglühen

Temperatur	750 bis 800 °C	bis 20°C/h bis ca. 600°C, weitere Abkühlung in Luft.
------------	----------------	--

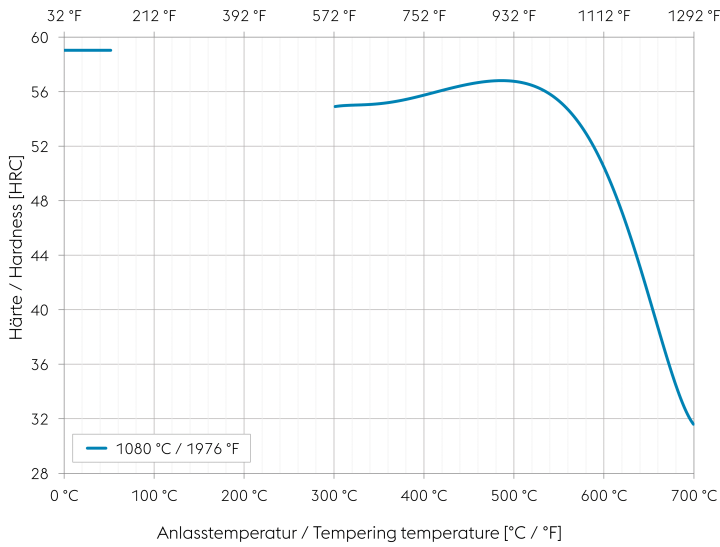
Spannungsarmglühen

Temperatur	650 °C	Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen. Haltezeit nach vollständiger Durchwärmung 1-2 Stunden in neutraler Atmosphäre.
------------	--------	--

Härten und Anlassen

Temperatur	1.050 bis 1.100 °C	Öl, Warmbad (500 - 550°C), Luft. (Für höchste Zähigkeit unterer Härtetemperaturbereich) Haltezeit nach vollständigem Durchwärmen: 15 bis 30 Minuten. Nach dem Härten erforderliche Anlassbehandlung auf die gewünschte Arbeitshärte siehe Anlassschaubild.
------------	--------------------	--

Anlassschaubild



Anlassen:

Probenquerschnitt: Vkt. 50 mm

Langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten.
Verweildauer im Ofen 1 Stunde je 20 mm Werkstückdicke, jedoch mindestens 2 Stunden.

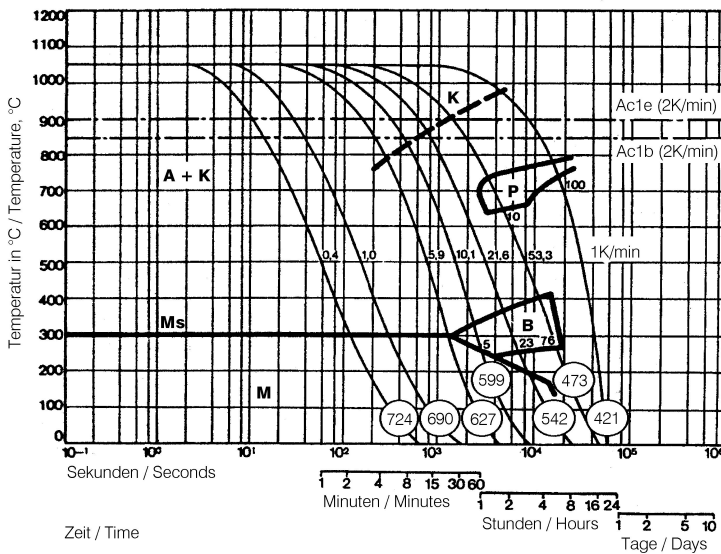
Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen.

Es wird empfohlen mindestens dreimal oberhalb des Sekundärhärtemaximums anzulassen.

Langsame Abkühlung auf Raumtemperatur nach jedem Anlassschritt wird empfohlen.

Anlassen zum Entspannen 30 bis 50°C unter der höchsten Anlasstemperatur.

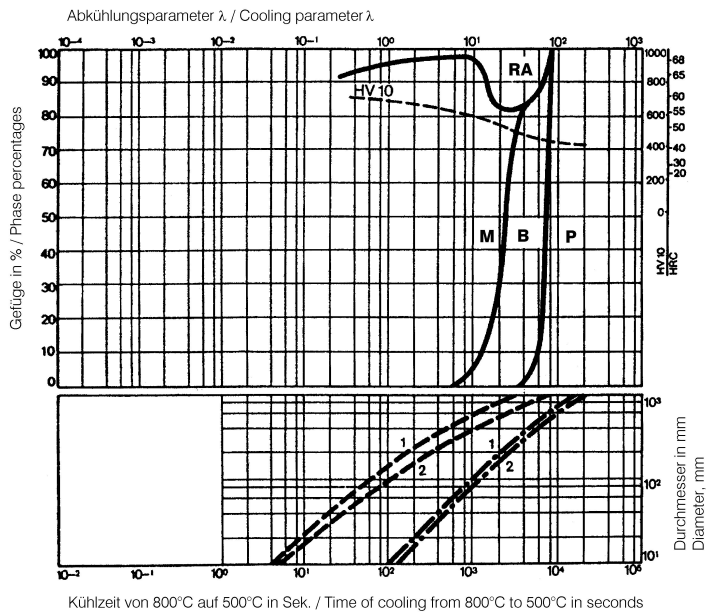
ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung



Austenitisierungstemperatur: 1050°C
Haltedauer: 15 Minuten

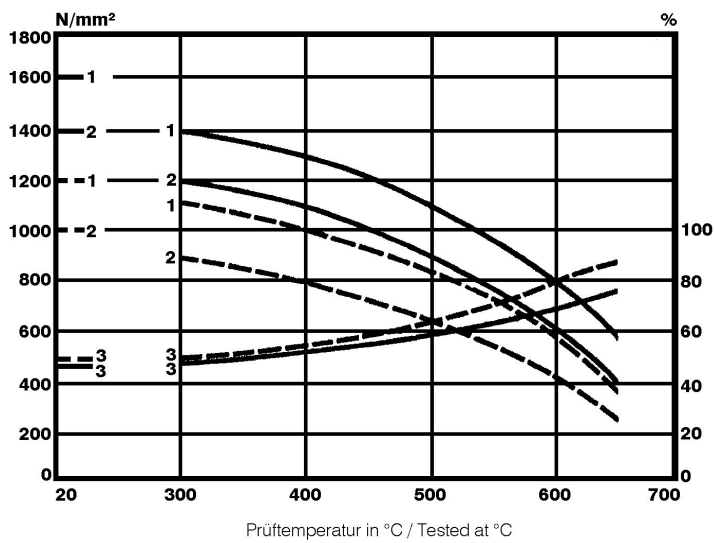
O Härte in HV
10...100 Gefügeanteile in %
0,4...53,3 Abkühlungsparameter, d. h.
Abkühlungsdauer von 800°C bis 500°C in s x 10⁻²
1K/min... Abkühlungsgeschwindigkeit in K/min im
Bereich von 800°C bis 500°C

Gefügemengenschaubild



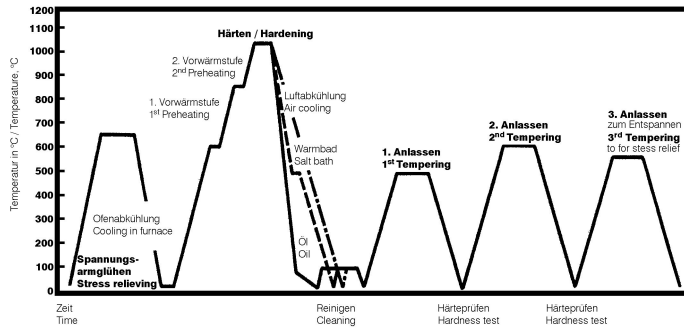
- A... Austenit
- B... Bainit
- K... Karbid
- M... Martensit
- P... Perlit
- RA... Restaustenit
- Ölabbkühlung
- · - Luftabbkühlung
- 1... Werkstückrand
- 2... Werkstückzentrum

Warmfestigkeitsschaubild



- vergütet 1600 N/mm²
- vergütet 1200 N/mm²
- 1... Zugfestigkeit N/mm²
- 2... 0,2-Grenze N/mm²
- 3... Einschnürung %

Wärmebehandlungsschema



Physikalische Eigenschaften

Temperatur (°C)	20
Dichte (kg/dm ³)	7,8
Wärmeleitfähigkeit (W/(m.K))	25
Spezifische Wärmekapazität (kJ/kg K)	0,46
Spez. elektrischer Widerstand (Ohm.mm ² /m)	0,52
Elastizitätsmodul (10 ³ N/mm ²)	215

Wärmeausdehnungen zwischen 20°C und ...

Temperatur (°C)	100	200	300	400	500
Wärmeausdehnung (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11,5	12	12,2	12,5	12,9

Langprodukte: Für weitere Spezifikationen und technische Anforderungen kontaktieren Sie bitte unsere regionalen voestalpine BÖHLER Vertriebsgesellschaften.

Bleche: Produktvarianten können sich hinsichtlich Schmelzverfahren, technischen Daten, Liefer- und Oberflächenzustand sowie verfügbaren Produktabmessungen unterscheiden. Bitte kontaktieren Sie voestalpine BÖHLER Bleche GmbH & Co KG.

Die in dieser Broschüre enthaltenen Angaben dienen lediglich der allgemeinen Information und sind daher für das Unternehmen nicht verbindlich. Eine Bindung kann nur durch einen Vertrag erfolgen, in dem diese Angaben ausdrücklich als verbindlich bezeichnet werden. Messdaten sind Laborwerte und können von praxisnahen Analysen abweichen. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine gesundheitsschädlichen oder ozonschichtschädigenden Stoffe verwendet.