

K305



BÖHLER | **K305**

ACIER POUR TRAVAIL À FROID
ACERO PARA TRABAJAR EN FRÍO

Comparaison qualitative des caractéristiques les plus importantes

Comparación cualitativa de las propiedades esenciales

Nuance / Marca BÖHLER	Résistance à l'usure (abrasive)	Résistance à l'usure (adhésive)	Ténacité	Usinabilité	Stabilité dimensionnelle lors du traitement thermique
	Resistencia al desgaste (abrasiva)	Resistencia al desgaste (adhesiva)	Tenacidad	Maquinabilidad	Estabilidad dimensional en el tratamiento térmico
K100	Medium	Low	Low	Low	High
K105	Medium	Medium	Medium	Medium	High
K107	High	Medium	Medium	Low	High
K110	High	Medium	Medium	Medium	High
K190 MICROCLEAN	High	High	Medium	Medium	High
K245	Low	Medium	High	High	Medium
K305	High	High	High	High	High
K306	Medium	Medium	High	Medium	Medium
K329	Medium	Medium	High	Medium	Medium
K340 ISODUR	High	High	Medium	Medium	High
K360 ISODUR	High	High	Medium	Medium	High
K390 MICROCLEAN	High	High	Medium	Low	High
K455	Low	Low	High	Medium	Medium
K460	Medium	Medium	Medium	High	Medium
K510	Low	Low	High	High	Medium
K600	Low	Medium	High	Medium	High
K605	Low	Medium	High	Medium	High
K720	Low	Low	Medium	High	High

Le tableau ci-dessus a pour but de vous faciliter le choix des aciers. On ne peut pourtant pas tenir compte de toutes les conditions de sollicitation qui existent dans les divers champs d'application. Notre Service Technique est toujours à votre disposition et prêt à répondre à toutes vos questions concernant la mise en oeuvre et la transformation des aciers.

La presente tabla intenta facilitar la selección de los aceros, sin embargo no puede tener en consideración las condiciones de sollicitación impuestas por los distintos campos de aplicación. Nuestro servicio de asesoramiento técnico está en cualquier momento a su disposición para responder a todas las cuestiones de empleo y elaboración del acero.

Propriétés

Acier pour le travail à froid, à faible variation dimensionnelle, possédant une excellente ténacité, une résistance élevée à l'usure et une bonne aptitude à l'usinage.

Application

Outils de découpage et d'estampage, matrices et poinçons, outils à rouler les filets, lames de cisaille.

Propiedades

Acero para trabajar en frío de mínima variabilidad de medidas y excelente tenacidad, así como de gran resistencia al desgaste y de buena mecanización.

Aplicación

Herramientas de corte (p. e. matrices y punzones), herramientas de la técnica de estampado, herramientas para laminar roscas, cuchillas de corte.

Composition chimique (valeurs indicatives en %) / Composición química (valores aproximados en %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W
1,00	0,30	0,55	5,20	1,10	0,25

Normes

EN / DIN
< 1.2363 >
X100CrMoV5
X100CrMoV5-1

UNE
F5227
X100CrMoV5

AFNOR
~ Z100CDV5

AISI
A2

JIS
SKD12

UNI
~ X100CrMoV5 1KU

Normas

UNS
T30102

SIS
~ 2260

BS
BA2

GOST
~ 9Ch5VF

Façonnage à chaud

Forgeage:

1050 - 850°C

Refroidissement lent dans le four ou dans un matériel calorifuge.

Traitement thermique

Recuit:

800 - 850°C

Refroidissement lent et contrôlé au four avec une vitesse de 10 à 20°C par heure jusqu'à environ 600°C, puis refroidissement à l'air.

Dureté après le recuit:

240 HB maxi.

Recuit de détente:

Env. 650°C

Refroidissement lent dans le four.

Pour la détente après usinage important ou pour les outils de forme compliquée.

Temps de maintien à la température après chauffage à cœur: 1-2 heures en ambiance neutre.

Trempe:

950 - 980°C

Outils de forma compliquée: trempe à l'air, outils de forma simple: trempe à l'air comprimé, à l'huile, en bain de sel de 220 à 250°C ou 500 à 550°C.

Temps de maintien à la température après réchauffage à cœur: 15 - 30 minutes.

Dureté à atteindre: 63 - 65 HRC.

Revenu:

Chauffage lent à la température de revenu immédiatement après la trempe / temps de séjour dans le four 1 heure par 20 mm d'épaisseur, mais au moins 2 heures / refroidissement à l'air.

Nous vous prions de vous référer au diagramme de revenu pour les valeurs approximatives de la dureté à atteindre après le revenu.

Dans certains cas il est utile de procéder de manière à réduire la température de revenu et à prolonger le temps de maintien.

Conformación en caliente

Forjado:

1050 a 850°C

Enfriamiento lento en el horno o en material termoaislante.

Tratamiento térmico

Recocido blando:

800 - 850°C

Enfriamiento lento y controlado en el horno 10-20°C/h, hasta 600°C, enfriamiento posterior al aire.

Dureza después del recocido blando:

máx. 240 Brinell.

Recocido de eliminación de tensiones:

Aprox. 650°C

Enfriamiento lento en el horno.

Para disminuir la tensión después de un mecanizado extenso, o en herramientas complicadas. Tiempo de permanencia después del calentamiento a fondo: 1 - 2 horas en atmósfera neutra.

Temple:

950 - 980°C

Herramientas de configuración complicada al aire, herramientas de configuración sencilla en aire comprimido, aceite, baño de sal de 220 a 250°C o 500 a 550°C.

Tiempo de permanencia después del calentamiento a fondo: 15 - 30 minutos.

Dureza obtenible: 63 - 65 HRC.

Revenido:

Calentamiento lento a temperatura de revenido inmediatamente después del temple / tiempo de permanencia en el horno: 1 hora por cada 20 mm de espesor de la pieza, pero 2 horas como mínimo / enfriamiento al aire.

Despréndanse del cuadro de revenido los valores tipo para la dureza obtenible después del revenido.

En determinados casos puede resultar conveniente reducir la temperatura de revenido, prolongando el tiempo de permanencia.

Courbe de revenu

Température de trempe: 970°C / huile
Éprouvette: carré 20 mm

Diagrama de revenido

Temperatura de temple: 970°C / aceite
Sección de la probeta: cuadrada 20 mm

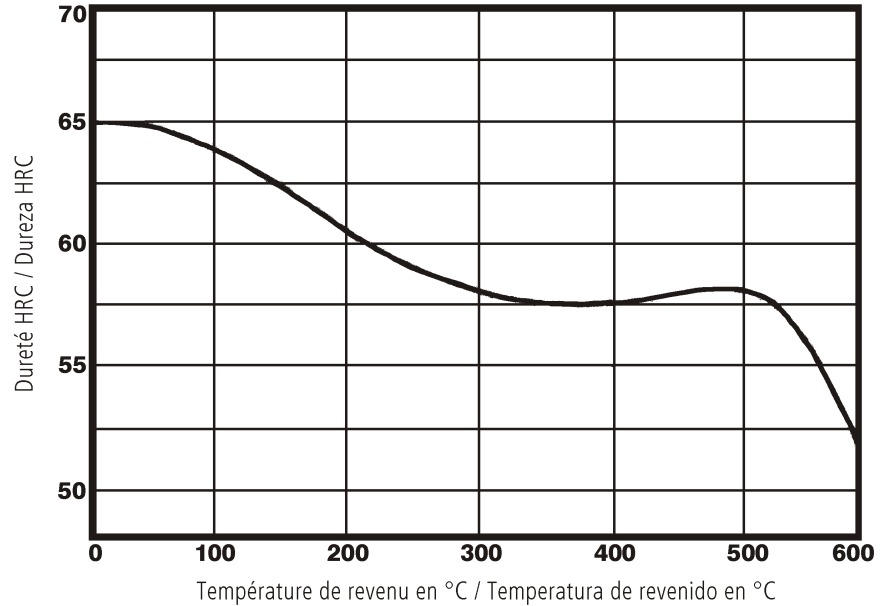
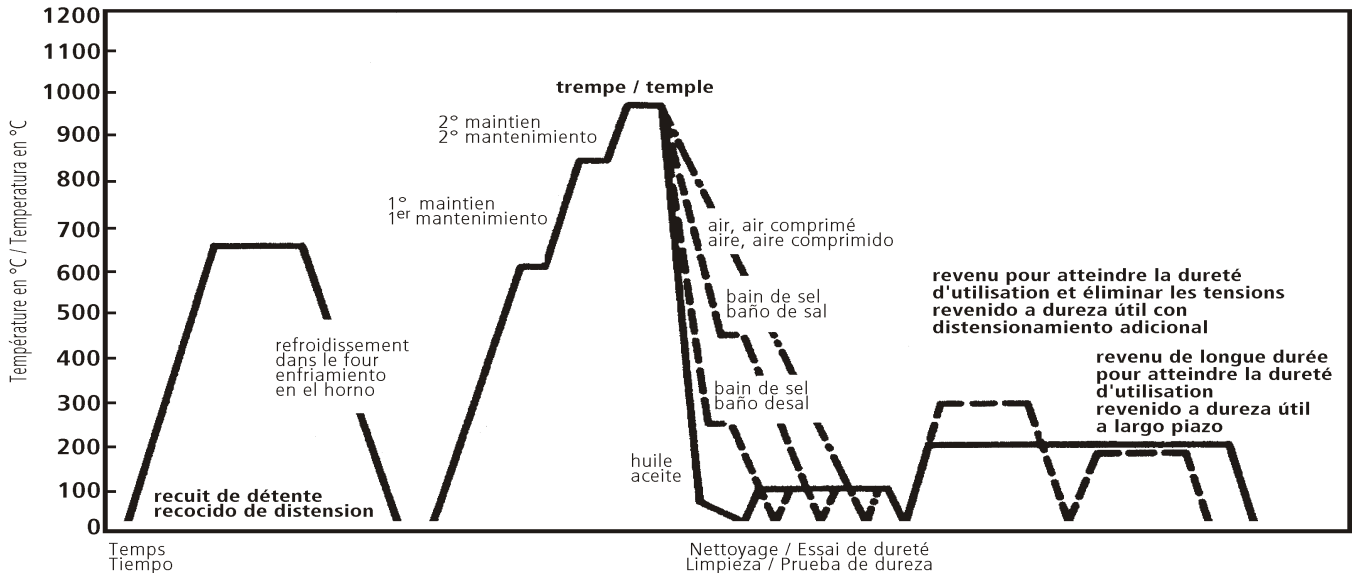


Schéma du traitement thermique

Esquema de tratamiento térmico



Soudure de réparation

Après soudure, les aciers pour outils ont une tendance générale à développer des fissures. Si la soudure ne peut pas être évitée, respecter les instructions du fabricant et utiliser des électrodes de soudure appropriées.

Soldaduras de reparación

En los aceros para herramientas, existe una tendencia general a desarrollar fisuras después de la soldadura. Si no es posible evitar la soldadura, deben consultar y aplicarse las instrucciones del fabricante de los electrodos de soldadura utilizados.

Diagramme de transformation en refroidissement continu / Diagrama CCT para enfriamiento continuo

Température d'austénitisation: 960°C
Durée de maintien: 15 minutes

○ Dureté, en HV
1...99 Constituants, en %
0,4...20,0 Paramètre de refroidissement, c. -à -d. durée de refroidissement de 800 à 500°C en $s \times 10^{-2}$
5K/min.....1K/min Vitesse de refroidissement en K/min de 800 à 500°C

Temperatura de austenización: 960°C
Tiempo de permanencia: 15 minutos

○ Dureza Vickers
1...99 Componentes de estructura en %
0,4...20,0 Parámetro de enfriamiento, es decir, duración del enfriamiento de 800-500°C en $s \times 10^{-2}$
5K/min.....1K/min Velocidad de enfriamiento en K/min en el margen de 800 - 500°C

Composition chimique (valeurs indicatives en %) / Composición química (valores aproximados en %)							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,99	0,17	0,57	0,018	0,017	5,25	1,02	0,16

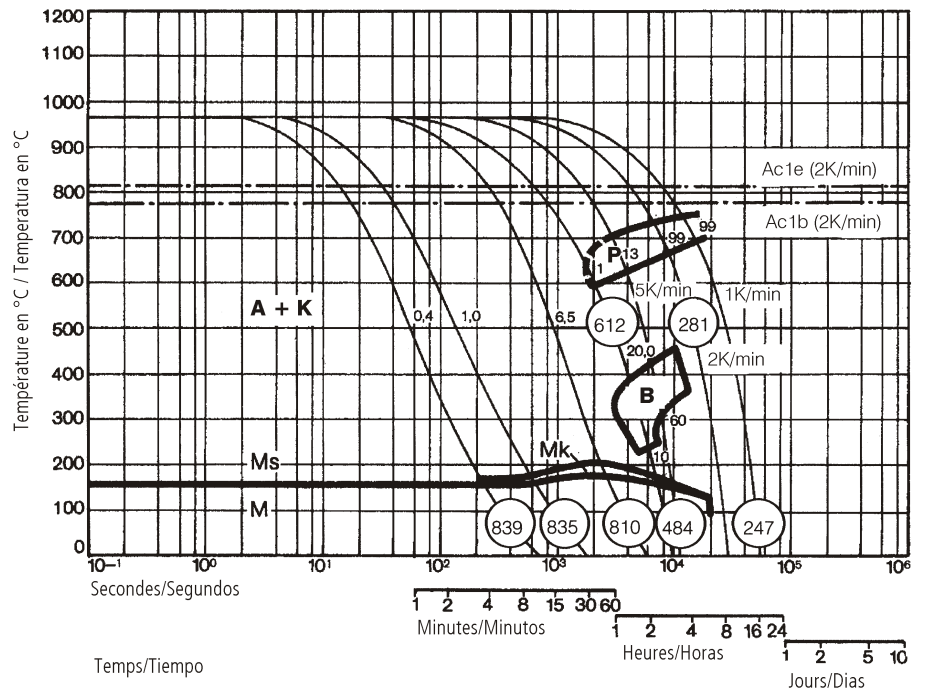


Diagramme de phases

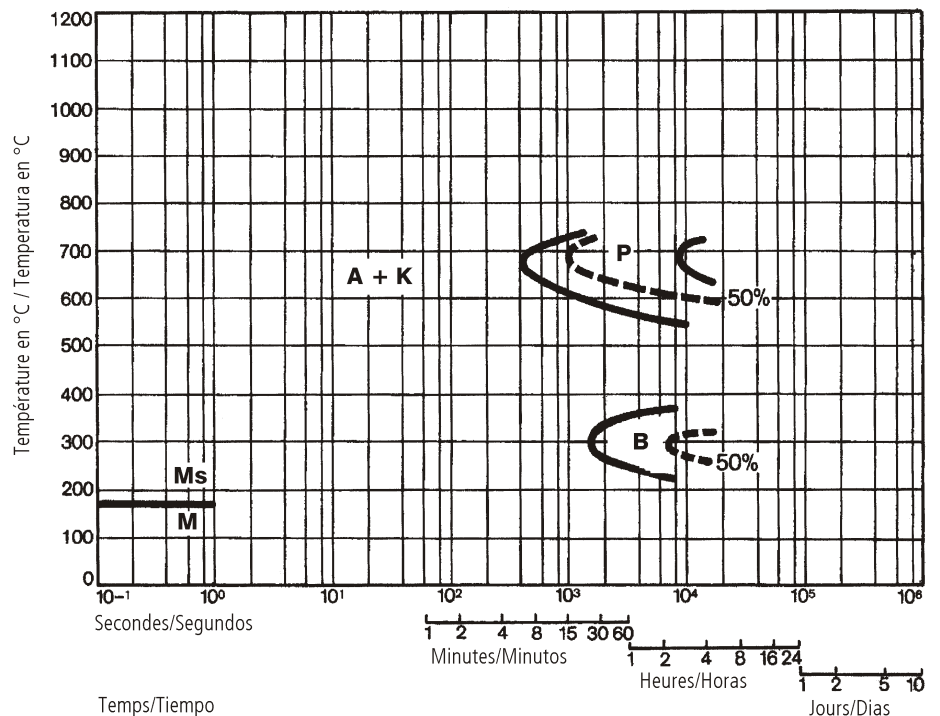
Diagrama estructural

A.... Austénite / Austenita
B.... Bainite /Bainita
P.... Perlite / Perlita
K.... Carbure / Carbuo
M.... Martensite / Martensita
Mk.. Martensite aux joints de grain/
Martensita a los límites del grano
RA...Austénite résiduel / Austenita retenida

- - - Refroidissement à l'huile /
Enfriamiento en aceite

- - Refroidissement à l'air /
Enfriamiento al aire

1.... Bord / Borde de la pieza
2.... Centre / Núcleo



BÖHLER K305

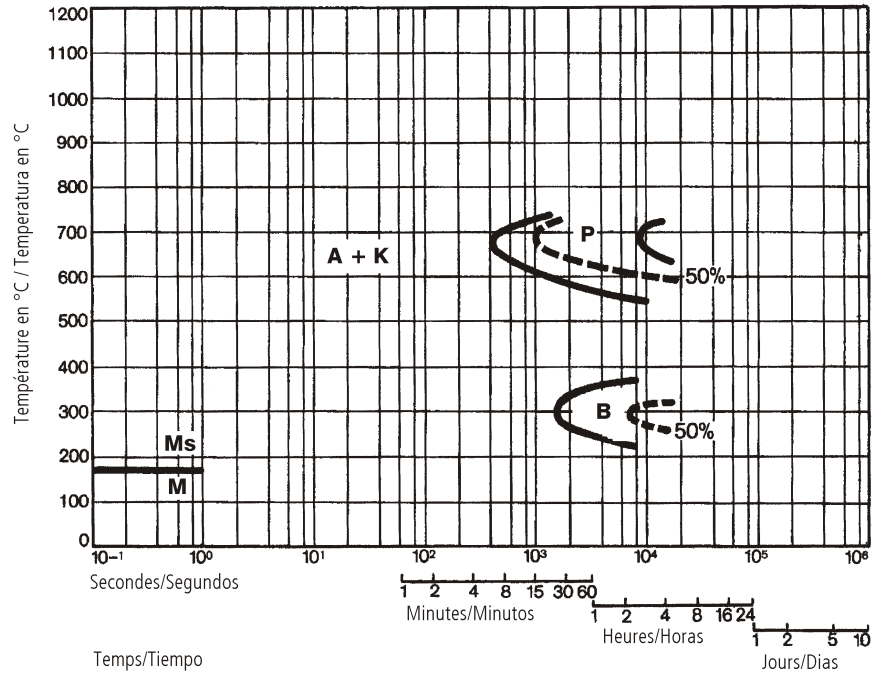
Diagramme de transformation en conditions isothermes (Courbe TTT) / Diagrama TTT isotérmico

Température d'austénitisation: 960°C
Durée de maintien: 15 minutes

Temperatura de austenización: 960°C
Tiempo de permanencia: 15 minutos

A.... Austénite / Austenita
B.... Bainite / Bainita
P.... Perlite / Perlita
K.... Carbure / Carburo
M.... Martensite / Martensita
RA... Austénite résiduel / Austenita retenida

Composition chimique (valeurs indicatives en %) / Composición química (valores aproximados en %)							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,99	0,17	0,57	0,018	0,017	5,25	1,02	0,16

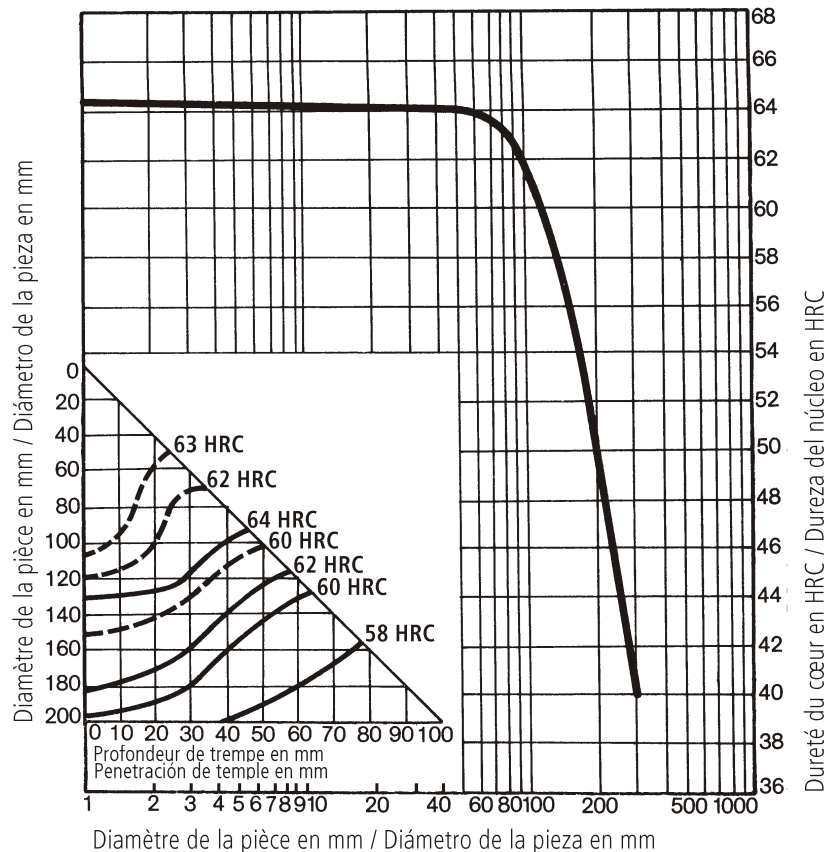


Courbe de la dureté du cœur et de la profondeur de trempé en fonction du diamètre de la pièce

Température de trempé: 960°C
Moyen de trempé:
— huile
- - - - air

Dependencia de la dureza del núcleo y de la penetración del temple en función del diámetro de la pieza

Temperatura de temple: 960°C
Medio de temple:
— aceite
- - - - aire



Recommandations pour l'usinage

(Etat recuit, valeurs approximatives)

Tournage avec outils à mise rapportée en carbure métallique				
Profondeur de coupe, mm	0,5 à 1	1 à 4	4 à 8	> 8
Avance, mm/rév	0,1 à 0,3	0,2 à 0,4	0,3 à 0,6	0,5 à 1,5
Nuance BÖHLERIT	SB10,SB20	SB10, SB20, EB10	SB30, EB20	SB30, SB40
Nuance ISO	P10,P20	P10, P20, M10	P30, M20	P30, P40
Vitesse de coupe, m/min				
Plaquettes amovibles Durée de vie 15 min	210 à 150	160 à 110	110 à 80	70 à 45
Outils à mise rapportée en carbure métallique brasés Durée de vie 30 min	150 à 110	135 à 85	90 à 60	70 à 35
Plaquettes amovibles revêtues Durée de vie 15 min BÖHLERIT ROYAL 121 BÖHLERIT ROYAL 131	à 210 à 140	à 180 à 140	à 130 à 100	à 80 à 60
Angles de coupe pour outils à mise rapportée en carbure métallique brasés				
Angle de dépouille	6 à 12°	6 à 12°	6 à 12°	6 à 12°
Angle de coupe orthogonal de l'outil	6 à 8°	6 à 8°	6 à 8°	6 à 8°
Angle d'inclinaison	0°	minus 4°	minus 4°	minus 4°

Tournage avec outils en acier rapide				
Profondeur de coupe, mm	0,5	3	6	
Avance, mm/rév.	0,1	0,4	0,8	
Nuance BÖHLER/DIN	S700 / DIN S10-4-3-10			
Vitesse de coupe, m/min				
Durée de vie 60 min	30 à 20	20 à 15	18 à 10	
Angle de dépouille	14°	14°	14°	
Angle de coupe orthogonal de l'outil	8°	8°	8°	
Angle d'inclinaison	minus 4°	minus 4°	minus 4°	

Fraisage avec fraises à lames rapportées				
Avance, mm/dent	à 0,2		0,2 à 0,4	
Vitesse de coupe, m/min				
BÖHLERIT SBF/ ISO P25	150 à 100		110 à 60	
BÖHLERIT SB40/ ISO P40	100 à 60		70 à 40	
BÖHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 à 85		130 à 85	

Alésage avec outils à mise rapportée en carbure métallique				
Diamètre de foret, mm	3 à 8	8 à 20	20 à 40	
Avance, mm/rév	0,02 à 0,05	0,05 à 0,12	0,12 à 0,18	
Nuance BÖHLERIT / ISO	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10	
Vitesse de coupe, m/min				
	50 à 35	50 à 35	50 à 35	
Angle de pointe	115 à 120°	115 à 120°	115 à 120°	
Angle de dépouille	5°	5°	5°	

Recomendaciones para la mecanización

(Estado de tratamiento térmico: recocido blando, valores aproximados)

Tornear con metal duro				
Profundidad de corte, mm	0,5 hasta 1	1 hasta 4	4 hasta 8	> 8
Avance, mm/r.	0,1 hasta 0,3	0,2 hasta 0,4	0,3 hasta 0,6	0,5 hasta 1,5
Calidad de metal duro BÖHLERIT	SB10, SB20	SB10, SB20, EB10	SB30, EB20	SB30, SB40
Calidad ISO	P10, P20	P10, P20, M10	P30, M20	P30, P40
Velocidad de corte m/min				
Plaquetas de corte recambiables Duración 15 min	210 hasta 150	160 hasta 110	110 hasta 80	70 hasta 45
Herramientas de metal duro soldadas Duración 30 min	150 hasta 110	135 hasta 85	90 hasta 60	70 hasta 35
Plaquetas de corte recambiables con revestimiento Duración 15 min BÖHLERIT ROYAL 121 BÖHLERIT ROYAL 131	hasta 210 hasta 140	hasta 180 hasta 140	hasta 130 hasta 100	hasta 80 hasta 60
Ángulo de corte para herramientas de metal duro soldadas				
Ángulo de ataque	6 hasta 12°	6 hasta 12°	6 hasta 12°	6 hasta 12°
Ángulo de libre	6 hasta 8°	6 hasta 8°	6 hasta 8°	6 hasta 8°
Ángulo de inclinación	0°	menos 4°	menos 4°	menos 4°

Tornear con acero rápido			
Profundidad de corte, mm	0,5	3	6
Avance, mm/r.	0,1	0,4	0,8
Calidad BOHLER/DIN	S700 / DIN S10-4-3-10		
Velocidad de corte m/min			
Duración 60 min	30 hasta 20	20 hasta 15	18 hasta 10
Ángulo de ataque	14°	14°	14°
Ángulo de libre	8°	8°	8°
Ángulo de inclinación	menos 4°	menos 4°	menos 4°

Fresar con cabezales de cuchillas		
Avance, mm/diente	hasta 0,2	0,2 hasta 0,4
Velocidad de corte m/min		
BÖHLERIT SBF/ ISO P25	150 hasta 100	110 hasta 60
BÖHLERIT SB40/ ISO P40	100 hasta 60	70 hasta 40
BÖHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 hasta 85	130 hasta 85

Mandrinar con metal duro			
Diámetro del taladro, mm	3 hasta 8	8 hasta 20	20 hasta 40
Avance, mm/r.	0,02 hasta 0,05	0,05 hasta 0,12	0,12 hasta 0,18
Calidad de metal duro BÖHLERIT / ISO	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
Velocidad de corte m/min			
	50 hasta 35	50 hasta 35	50 hasta 35
Ángulo de punta	115 hasta 120°	115 hasta 120°	115 hasta 120°
Ángulo de despullo	5°	5°	5°

Propriétés physiques

Propiedades físicas

Densité à /
Densidad a20°C7,70kg/dm³

Conductivité thermique à /
Conductibilidad térmica a20°C26,0W/(m.K)

Chaleur spécifique à /
Calor específico a20°C460J/(kg.K)

Résistivité à /
Resistencia eléctrica específica a20°C0,52Ohm.mm²/m

Module d' élasticité à /
Módulo de elasticidad a20°C190 x 10³N/mm²

Dilatation thermique, entre 20°C et ...°C, 10⁻⁶ m/(mK) Dilatación térmica, entre 20°C y ...°C, 10⁻⁶ m/(mK)

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
12,0	12,1	11,9	11,6	11,7

Pour toute information spécifique concernant l'utilisation, la mise en œuvre, les applications possibles nous consulter.

Para aplicaciones o pasos de proceso que no aparezcan mencionados de forma explícita en esta descripción del producto, rogamos al cliente se ponga en contacto con nosotros para consultar sobre su caso individual.

Référence: _____
Cortesía de:



BÖHLER EDELSTAHL GMBH
MARIAZELLER STRASSE 25
POSTFACH 96
A-8605 KAPFENBERG/AUSTRIA
TELEFON: (+43) 3862/20-7181
TELEFAX: (+43) 3862/20-7576
E-mail: info@bohler-edelstahl.com
www.bohler-edelstahl.com

Les indications données dans cette brochure n'obligent à rien et servent donc à des informations générales. Les indications auront caractère obligatoire seulement au cas où elles seraient posées comme condition explicite dans un contrat conclu avec notre société. Lors de la fabrication de nos produits, des substances nuisibles à la santé ou à l'ozone ne sont pas utilisées.

Los datos contenidos en el folleto se facilitan a efectos meramente informativos y, por lo tanto, no serán vinculantes para la empresa. Estos datos serán vinculantes sólo si se especifican explícitamente en un contrato formalizado con nosotros. En la fabricación de nuestros productos no se utilizan sustancias nocivas para la salud o la capa de ozono."