

KALTARBEITSSTÄHLE

Verfügbare Produktvarianten

- Langprodukte*
- Bleche

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

Produktbeschreibung

BÖHLER K107 ist ein 12%iger ledeburitischer Chromstahl und entspricht der Werkstoff-Nr. 1.2436 (X210CrW12). Durch das Zulegieren von Wolfram wird im Vergleich zum klassischen Werkzeugstahl 1.2080 eine höhere Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß erreicht. Im Vergleich zu modernen Kaltarbeitsstählen bietet BÖHLER K107 den Vorteil einer simplen Wärmebehandlung mit niedrigeren Härtetemperaturen und einer einfachen Anlassbehandlung. Aufgrund dieses klassischen Anlassverhaltens ist jedoch der Einsatz moderner Beschichtungen nur bedingt möglich.

Schmelzroute

- Lufterschmolzen

Eigenschaften

- > Verschleißbeständigkeit : gut

Verwendung

- > Maschinenmesser (für Produzenten)
- > Walzen
- > Kaltumformen
- > Schneiden, Stanzen, Feinschneiden
- > Normalien
- > Komponenten für die Recyclingindustrie
- > Verschleißteile
- > Allgemeine Komponenten für Maschinenbau

Technische Daten

Werkstoffbezeichnung		Normen	
1.2436	SEL	4957	EN ISO
X210CrW12	EN		
~ D6	AISI		

Chemische Zusammensetzung (Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	W
2,10	0,25	0,40	11,50	0,70

Materialeigenschaften

	Druckbelastbarkeit	Maßbeständigkeit bei der Wärmebehandlung	Zähigkeit	Verschleißwiderstand abrasiv	Verschleißwiderstand adhäsiv
BÖHLER K107	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K100	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K105	★★	★★	★	★★	★★
BÖHLER K110	★★	★★★	★	★★★	★★
BÖHLER K190 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K294 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K340 ECOSTAR®	★★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K340 ISODUR®	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★★★★
BÖHLER K346	★★★	★★★	★★★	★★★★★	★★
BÖHLER K353	★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K360 ISODUR®	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K390 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K490 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K497 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K888 MATRIX	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★
BÖHLER K890 MICROCLEAN®	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★

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

Lieferzustand

Geglüht	
Härte (HB)	max. 250

Wärmebehandlung

Weichglühen

Temperatur	800 bis 850 °C	Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C/h bis ca. 600°C, weitere Abkühlung in Luft.
------------	----------------	--

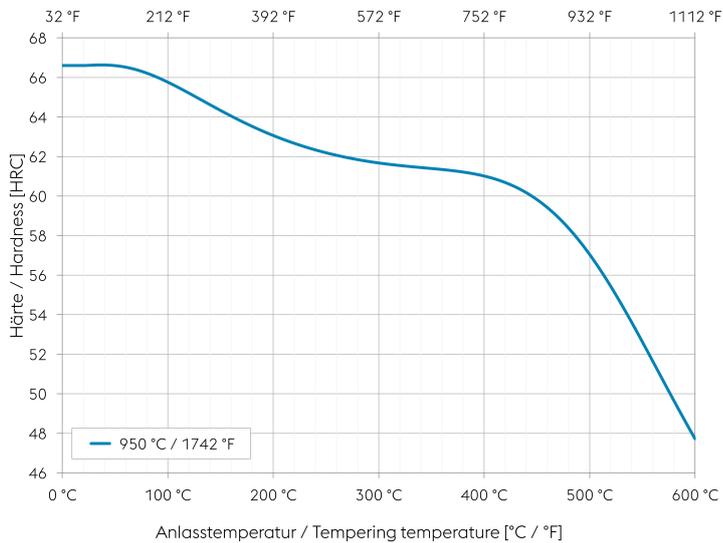
Spannungsarmglühen

Temperatur	650 bis 700 °C	Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen. Haltedauer nach vollständiger Durchwärmung 1 - 2 Stunden in neutraler Atmosphäre.
------------	----------------	---

Härten und Anlassen

Temperatur	950 bis 980 °C	Öl, Warmbad (220 bis 250°C oder 500 bis 550 °C), Druckluft, Luft, Gas Haltedauer nach vollständigem Durchwärmen: 15 bis 30 Minuten. Sonderwärmebehandlung: Härten 1020°C und Anlassen bei 500°C. Nach dem Härten erforderliche Anlassbehandlung auf die gewünschte Arbeitshärte siehe Anlassschaubild.
------------	----------------	--

Anlassschaubild



Anlassen:

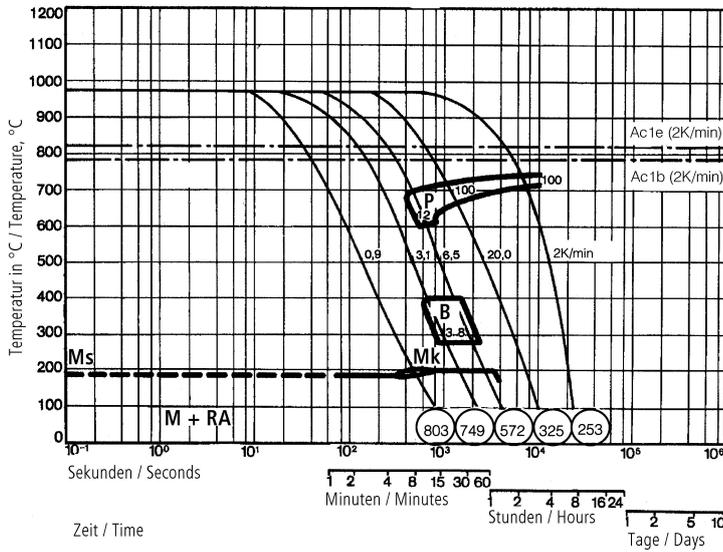
Probenquerschnitt: Vkt. 20 mm

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

Langsame Abkühlung auf Raumtemperatur nach jedem Anlassschritt wird empfohlen.

Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen. Anlassen zum Entspannen 30 bis 50°C unter der höchsten Anlasstemperatur.

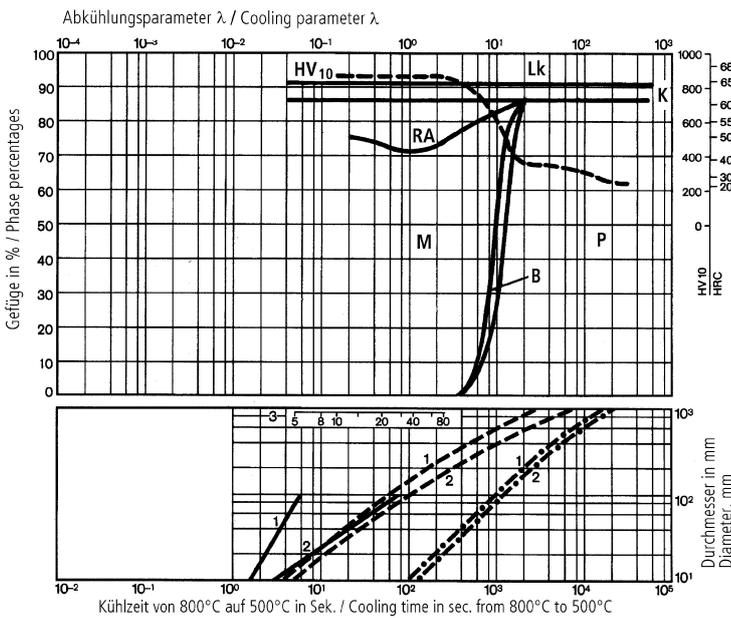
ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung



Austenitisierungstemperatur: 980°C
 Haltedauer: 30 Minuten

O Härte in HV
 3...100 Gefügeanteile in %
 0,9...20,0 Abkühlungsparameter, d. h.
 Abkühlungsdauer von 800°C bis 500°C in $s \times 10^{-2}$
 2 K/min Abkühlungsgeschwindigkeit in K/min im
 Bereich von 800°C bis 500°C
 Mk... Korngrenzenmartensit

Gefügemengenschaubild

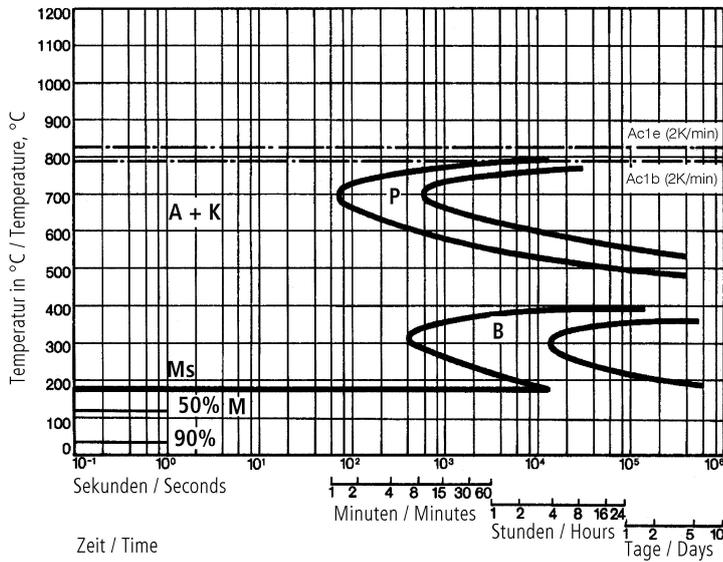


Lk... Ledeburitkarbid
 RA... Restaustenit
 A... Austenit
 B... Bainit
 P... Perlit
 K... Karbid
 M... Martensit

— Wasserkühlung / Water cooling
 - - - Ölabkühlung / Oil cooling
 - · - Luftabkühlung / Air cooling

1... Werkstückrand / Edge or face
 2... Werkstückzentrum / Core
 3... Jominy Probe: Abstand von der Stirnfläche

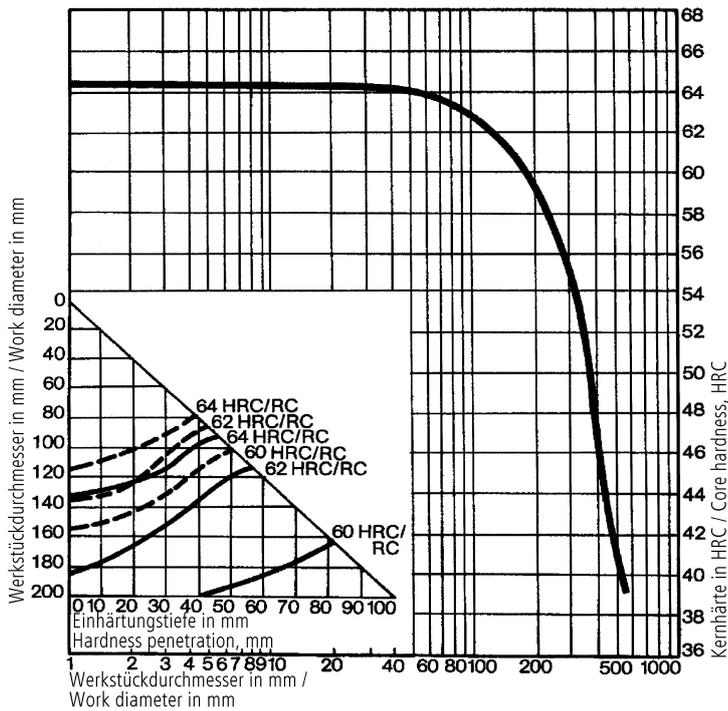
Isothermisches ZTU-Schaubild



Austenitisierungstemperatur: 980°C
 Haltedauer: 30 Minuten

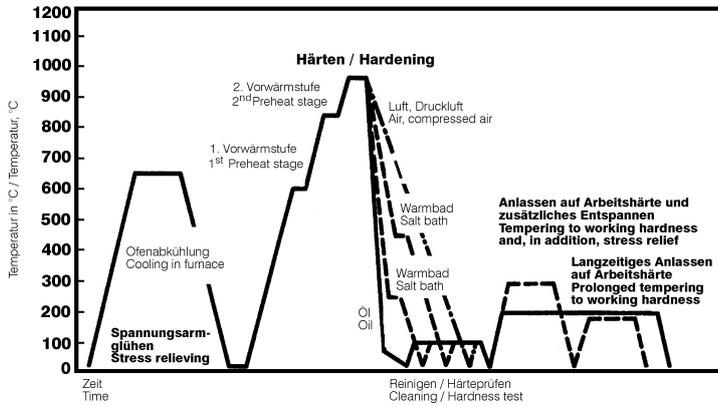
A... Austenit
 B... Bainit
 P... Perlit
 K... Karbid
 M... Martensit

Abhängigkeit der Kernhärte und der Einhärtetiefe vom Werkstückdurchmesser



Härtetemperatur: 950°C
 Härtemittel:
 — Öl
 - - - - Luft

Wärmebehandlungsschema



Physikalische Eigenschaften

Temperatur (°C)	20
Dichte (kg/dm ³)	7,7
Wärmeleitfähigkeit (W/(m.K))	20
Spezifische Wärmekapazität (kJ/kg K)	0,46
Spez. elektrischer Widerstand (Ohm.mm ² /m)	0,65
Elastizitätsmodul (10 ³ N/mm ²)	210

Wärmeausdehnungen zwischen 20°C und ...

Temperatur (°C)	100	200	300	400	500	600
Wärmeausdehnung (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10,5	11	11	11,5	12	12

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.