

ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO

Segmentos de aplicación

Trabajo en frío

Formatos disponibles

Productos largos*

Chapas

* Los datos presentados se refieren exclusivamente a productos largos. Consulte las explicaciones detalladas al final de la ficha técnica (pdf).

Descripción

BÖHLER K320 corresponds to the material 1.2355 (50CrMoV13 -15, S7). According to the AISI classification system, this tool steel belongs to the group of impact-resistant tool steels (S types). This popular tool steel offers high toughness and good machinability with moderate wear resistance. BÖHLER K320 is used in cold and hot work applications as well as in plastic mold making. This tool steel is used for a wide range of tools where impact strength, good machinability and simple heat treatment are important.

Método de obtención

Aire fundido

Propiedades

- > Dureza y Ductilidad : buena
- > Resistencia al desgaste : buena
- > Resistencia a la compresión : buena
- > Estabilidad dimensional : buena

Aplicaciones

- > Cuchillas de máquinas (fabricantes)
- > Laminación
- > Conformado en frío
- > Corte fino / Troquelado / Estampado
- > Prensado de polvo
- > Portaherramientas (fresado, taladrado, torneado y mandriles)

Datos técnicos

Designación	
~1.2357	SEL
~50CrMoV13-14	EN
S7	AISI

Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,53	0,30	0,60	3,25	1,45	0,25

Características

	Resistencia a la compresión	Estabilidad dimensional durante el tratamiento térmico	Tenacidad	Resistencia al desgaste abrasivo
BÖHLER K320	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K305	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★ ★
BÖHLER K306	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K313	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
BÖHLER K329	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★
BÖHLER K600	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★
BÖHLER K601	★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★
BÖHLER K605	★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★

Estado de suministro

Recocido

Dureza (HB)	máx. 225
-------------	----------

Tratamiento térmico

Recocido

Temperatura	820 a 850 °C	Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20 °C/hr (18 to 36 °F/hr) down to approximately 600 °C (1112 °F) Further cooling in air.
-------------	--------------	---

Alivio de tensiones

Temperatura	600 a 650 °C	After through heating, hold in neutral atmosphere for 1-2 hours. Slow cooling in furnace Intended to relieve stresses caused by extensive machining or in complex shapes.
-------------	--------------	---

Temple y revenido

Temperatura	930 a 950 °C	Quenching: Oil, air. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.
-------------	--------------	--

Los datos de este folleto no son vinculantes y no se consideran una promesa, sino que sólo sirven como información general. Esta información sólo es vinculante si se establece expresamente como condición en un contrato celebrado con nosotros. Los datos medidos son valores de laboratorio y pueden desviarse de los análisis prácticos. En la fabricación de nuestros productos no se utilizan sustancias perjudiciales para la salud o la capa de ozono.