

K 340

K 340 ISODUR ESU

Mittelwertanalyse
C 1,1 Cr 8,3 Mo 2,1 V 0,5 Al 1,1%

Valeurs moyennes d'analyse
C 1,1 Cr 8,3 Mo 2,1 V 0,5 Al 1,1%

Eigenschaften:

- Gute Verschleissfestigkeit
- Hohe Zähigkeit und Druckbelastbarkeit
- Gute Anlassbeständigkeit
- Sehr gut erodierbar
- Verbesserung der Stahlreinheit und Homogenität durch **ESU**-Verfahren (siehe Seite 8)

Verwendung:

- Schnitt- und Stanzwerkzeuge
- Kaltumformwerkzeuge
- Holzbearbeitungswerkzeuge
- Scherenmesser
- Analog K 100 + K 110, jedoch für höhere Zähigkeitsanforderungen

Weichglühen:

800–850°C / langsame Ofenabkühlung.
Härte nach dem Weichglühen: max. 250 HB.

Spannungsarmglühen:

650°C / langsame Ofenabkühlung.

Härten:

1040–1080°C / Öl, Warmbad, Druckgas oder Luft.
Erreichbare Härte: 61–63 HRC.

Anlassen:

Gemäss Anlass-Schaubild.
Im sekundären Bereich dreimaliges Anlassen empfohlen.
Unter 250°C tiefkühlen nach dem Härten empfohlen.

Oberflächenbehandlungen:

Es sind alle Nitrierverfahren anwendbar.
Für Beschichtungen wie CVD/PVD geeignet.

Lieferzustand gegläht:

Härte max. 250 HB

Anlass-Schaubild:

———— Härtemperatur 1040°C
- - - - - Härtemperatur 1080°C

Diagramme de revenu:

———— Temperatur de trempe 1040°C
- - - - - Temperatur de trempe 1080°C

Propriétés:

- Bonne résistance à l'usure
- Très haute ténacité et résistance à la compression
- Bonne résistance au revenu
- Propre à l'électro-érosion
- Amélioration du degré de pureté et d'homogénéité par le procédé **ESU** (voir page 8)

Applications:

- Outils de coupe et de découpage fortement sollicités
- Outils de transformation à froid
- Outils à bois
- Lames de cisailles
- Analogue au K 100 et K 107 mais pour exigences de ténacité élevées

Recuit doux:

800–850°C / refroidissement lent au four.
Dureté après le recuit doux: max. 250 HB.

Recuit d'élimination de tensions:

650°C / refroidissement lent au four.

Trempe:

1040–1080°C / à l'huile, au bain chaud, gaz comprimé ou à l'air.
Dureté obtainable: 61–63 HRC.

Revenu:

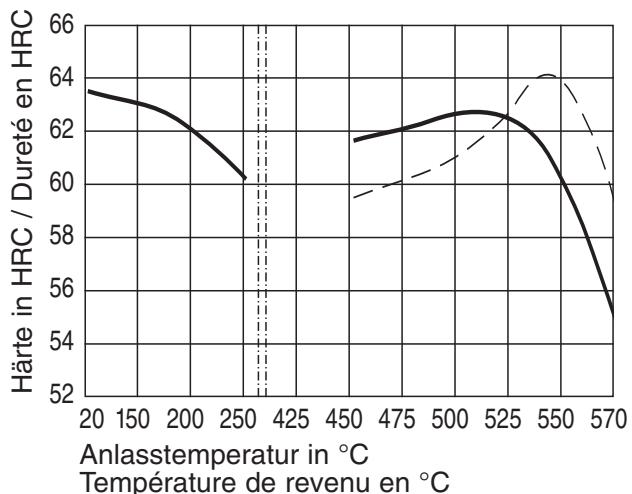
Voir diagramme de revenu.
Dans la zone de la courbe secondaire nous recommandons un triple revenu. En dessous de 250°C nous recommandons après la trempe un refroidissement à basse température (cryogénéisation).

Traitement de surface:


Tous procédés de nitruration sont possibles.
Bonne aptitude aux revêtements CVD/PVD


En état de livraison recuit:

Dureté max. 250 HB




K 340
K 340 ISODUR ESU

ISODUR ESU gegläht, Länge 3–6 m recuit, longueur 3–6 m	 IBO ECOMAX mm	15,5	20,5	26	30,5	35,8	40,8	45,8	50,8	55,8	60,8	66	71
		76	81	86	91	96	101,5	111,5	121,5	131,5	141,5	152	162
		172	182	202	222	252,5	282,5	302,5	353				

gegläht, vorbearbeitet Breiten- und Dickentol. +0,5 / -0 Standardlängen 510 + 1030 mm recuit, pré-usiné tol. d'épaisseurs et largeurs +0,5 / -0 longueur standard 510 + 1030 mm	 mm	Dicken / épaisseurs												
			12,4	16,4	20,4	25,4	30,4	40,4						
		25,4	X	X										
		30,4	X	X	X									
		40,4	X	X	X	X								
		50,4	X	X	X	X	X							
		60,4	X	X	X	X	X	X						
		80,4	X	X	X	X	X	X						
		100,4	X	X	X	X	X	X						
		125,4		X	X	X	X	X						
		160,4		X	X	X	X	X						
200,4				X	X	X								
250,4						X								

Weitere Dimensionen werden ab unserem Blechsortiment geliefert

D'autres dimensions peuvent être livrées à partir de notre assortiment de tôles

gegläht, vorbearbeitet Dickentoleranzen +0,5 / -0 mm recuit, pré-usiné tolérances d'épaisseurs +0,5 / -0 mm	 mm	Dicken / épaisseurs											
			12,4	16,4	20,4	25,4	30,4	40,4					
		Breite / largeur	1030	X	X	X	X	X	X				

Weitere Möglichkeiten ab Werkslager – siehe Register 9

D'autres possibilités du stock d'usine – voir chapitre 9