

K460



BÖHLER | **K460**

KALTARBEITSSTAHL
COLD WORK TOOL STEEL

Qualitativer Vergleich der wichtigsten Eigenschaftsmerkmale

Qualitative comparison of the major steel properties

Marke / Grade BÖHLER	Verschleißwiderstand abrasiv Wear resistance abrasive	Verschleißwiderstand adhäsiv Wear resistance adhesive	Zähigkeit Toughness	Bearbeitbarkeit Machinability	Maßhaltigkeit bei der Wärmebehandlung Dimensional stability in heat treatment
K100	40%	10%	10%	10%	40%
K105	30%	15%	20%	20%	40%
K107	40%	15%	20%	20%	40%
K110	40%	15%	20%	20%	40%
K190 MICROCLEAN	50%	40%	30%	30%	50%
K245	15%	20%	40%	50%	30%
K305	20%	20%	20%	30%	40%
K306	20%	30%	40%	30%	40%
K329	20%	20%	30%	30%	40%
K340 ISODUR	30%	30%	20%	30%	40%
K360 ISODUR	30%	30%	20%	30%	40%
K390 MICROCLEAN	40%	30%	20%	20%	40%
K455	15%	15%	30%	30%	30%
K460	20%	20%	20%	30%	20%
K510	15%	15%	30%	30%	30%
K600	10%	20%	40%	20%	30%
K605	15%	20%	30%	20%	30%
K720	15%	15%	20%	30%	30%

Die Tabelle soll einen Anhalt für die Auswahl von Stählen bieten. Sie kann jedoch die unterschiedlichen Beanspruchungsverhältnisse für verschiedene Einsatzgebiete nicht berücksichtigen.

Unser technischer Beratungsdienst steht Ihnen für alle Fragen der Stahlverwendung und -verarbeitung jederzeit zur Verfügung.

This table is intended to facilitate the steel choice. It does not, however, take into account the various stress conditions imposed by the different types of application.

Our technical consultancy staff will be glad to assist you in any questions concerning the use and processing of steels.

BÖHLER K460

Eigenschaften

Ölhärtbarer, maßänderungsarmer Werkzeugstahl.

Properties

Tool steel for oil hardening with minimum size change.

Verwendung

Schneidwerkzeuge (Matrizen und Stempel), Werkzeuge der Stanzertechnik, Gewindeschneidwerkzeuge, Holzbearbeitungswerkzeuge, Maschinenmesser in der Holz-, Papier- und Metallindustrie, Meßzeuge, Kunststoffformen.

Application

Cutting tools (dies and punches), blanking and punching tools, threading tools, woodworking tools, machine knives for the timber, paper and metal industries, measuring tools and gauges, moulds for the plastics industry.

Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)

C	Si	Mn	Cr	V	W
0,95	0,25	1,10	0,55	0,10	0,55

Normen

Standards

EN/DIN
< 1.2510 >
100MnCrW4

AISI
O1

UNS
T31501

BS
B01

UNE
F5220
95MnCrW5

SIS
~ 2140

JIS
~ SKS3

GOST
~ 9ChVG

UNI
95MnWCr5 KU

AFNOR
90MWCV5

Warmformgebung

Schmieden:

1050 bis 850°C

Langsame Abkühlung im Ofen oder in wärmeisolierendem Material.

Hot forming

Forging:

1050 to 850°C

Slow cooling in furnace or thermoinsulating material.

Wärmebehandlung

Weichglühen:

710 bis 750°C

Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C/h bis ca. 600°C, weitere Abkühlung in Luft. Härte nach dem Weichglühen:

max. 220 HB.

Heat treatment

Annealing:

710 to 750°C

Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20°C/hr down to approx. 600°C, further cooling in air. Hardness after annealing:

max. 220 HB.

Spannungsarmglühen:

ca. 650°C

Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen. Haltedauer nach vollständiger Durchwärmung 1-2 Stunden in neutraler Atmosphäre.

Stress relieving:

approx. 650°C

Slow cooling in furnace; intended to relieve stresses set up by extensive machining, or in complex shapes.

After through heating, hold in neutral atmosphere for 1-2 hours.

Härten:

780 bis 820°C

Öl, Warmbad (200 bis 250°C), bis 20 mm Dicke.

Haltedauer nach vollständigem Durchwärmen 15 bis 30 Minuten.

Erzielbare Härte: 63 - 65 HRC.

Hardening:

780 to 820°C

Oil. Salt bath (200 to 250°C), up to 20 mm thickness.

Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.

Obtainable hardness: 63 - 65 HRC

Anlassen:

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

Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen. In bestimmten Fällen ist es zweckmäßig mit gesenkter Anlasstemperatur und verlängerter Haltedauer vorzugehen.

Tempering:

Slow heating to tempering temperature immediately after hardening/time in furnace 1 hour for each 20 mm of workpiece thickness but at least 2 hours/cooling in air.

For average hardness figures to be obtained please refer to the tempering chart.

For certain cases we recommend to reduce tempering temperature and increase holding time.

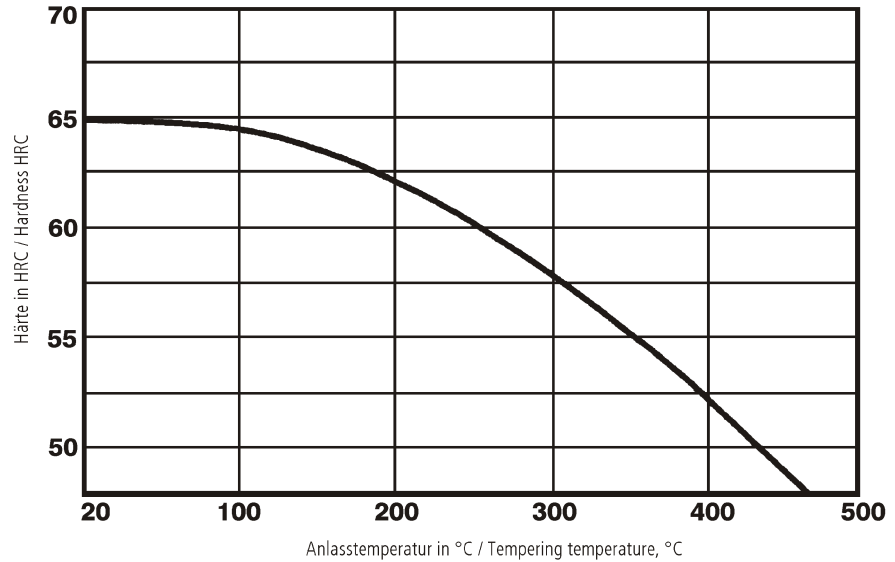
BÖHLER K460

Anlassschaubild

Härtetemperatur: 800°C
 Probenquerschnitt: Vkt. 20 mm

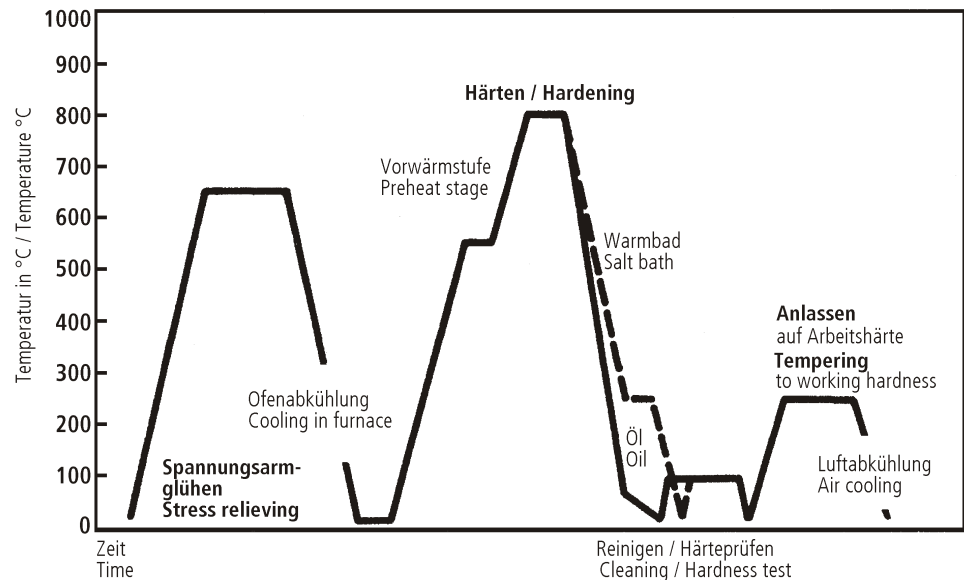
Tempering chart

Hardening temperature: 800°C
 Specimen size: square 20 mm



Wärmebehandlungsschema

Heat treatment sequence



Reparaturschweißen

Die Gefahr von Rissen bei Schweißarbeiten ist, wie allgemein bei Werkzeugstählen, vorhanden. Sollte ein Schweißen unbedingt erforderlich sein, bitten wir Sie, die Richtlinien Ihres Schweißzusatzwerkstoffherstellers zu beachten.

Repair welding

There is a general tendency for tool steels to develop cracks after welding. If welding cannot be avoided, the instructions of the appropriate welding electrode manufacturer should be sought and followed.

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung / Continuous cooling CCT curves

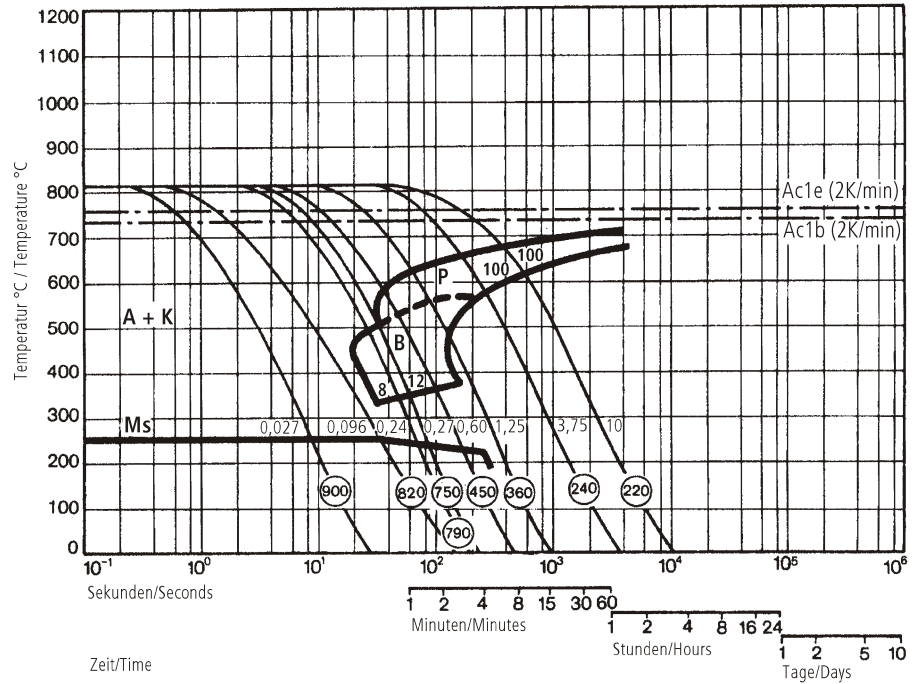
Austenitising temperature: 810°C
Haltedauer: 15 Minuten

○ Härte in HV
8 . . . 100 Gefügeanteile in %
0,027 . . . 10 Abkühlungsparameter, d. h. Abkühlungsdauer von 800°C bis 500°C in $s \times 10^{-2}$

Austenitising temperature: 810°C
Holding time: 15 minutes

○ Vickers hardness
8 . . . 100 phase percentages
0.027 . . . 10 cooling parameter, i.e. duration of cooling from 800°C to 500°C in $s \times 10^{-2}$

Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)					
C	Si	Mn	Cr	V	W
0,95	0,30	1,10	0,50	0,10	0,50



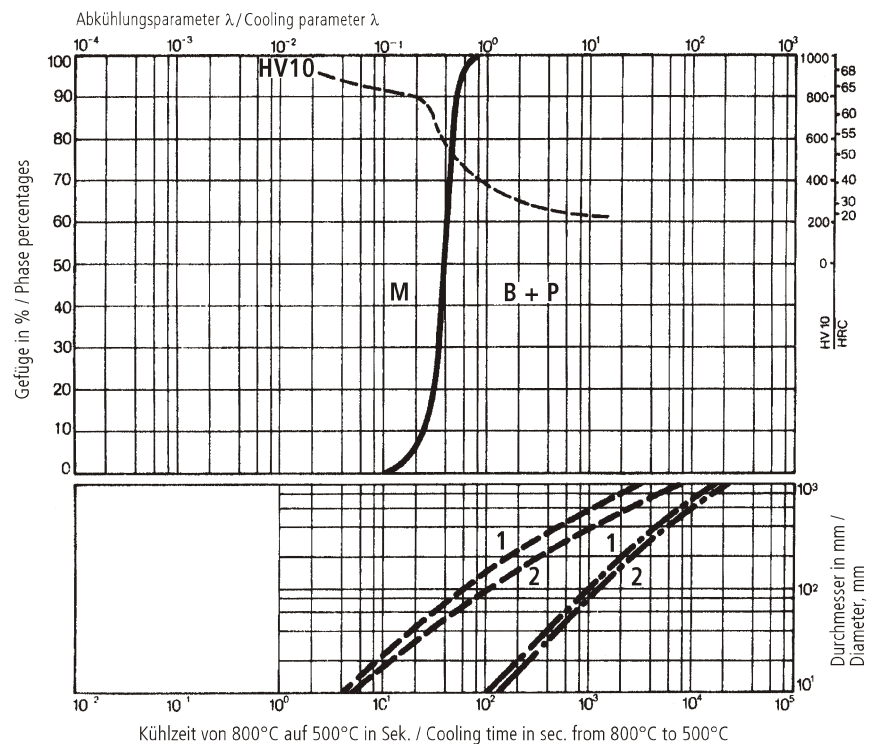
Gefügemengenschaubild

Quantitative phase diagram

A.....Austenit / Austenite
B.....Bainit / Bainite
K.....Karbid / Carbide
M.....Martensit / Martensite
P.....Perlit / Perlite

- - - - Ölabbkühlung / Oil cooling
- - - - Luftabbkühlung / Air cooling

1.....Werkstückrand / Edge or face
2.....Werkstückzentrum / Core



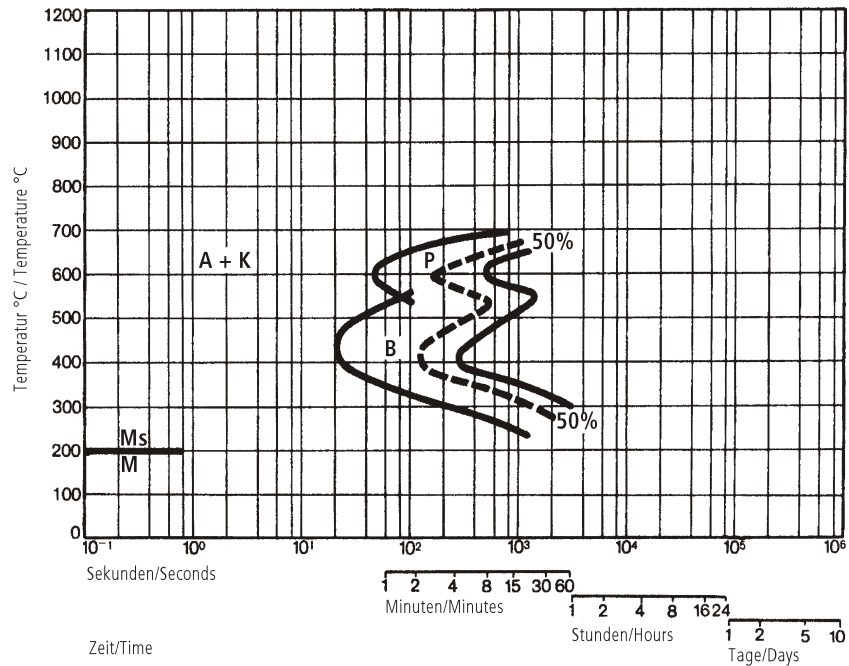
BÖHLER K460

Isothermisches ZTU-Schaubild / Isothermal TTT curves

Austenitisierungstemperatur: 810°C
Haltedauer: 15 Minuten

Austenitising temperature: 810°C
Holding time: 15 minutes

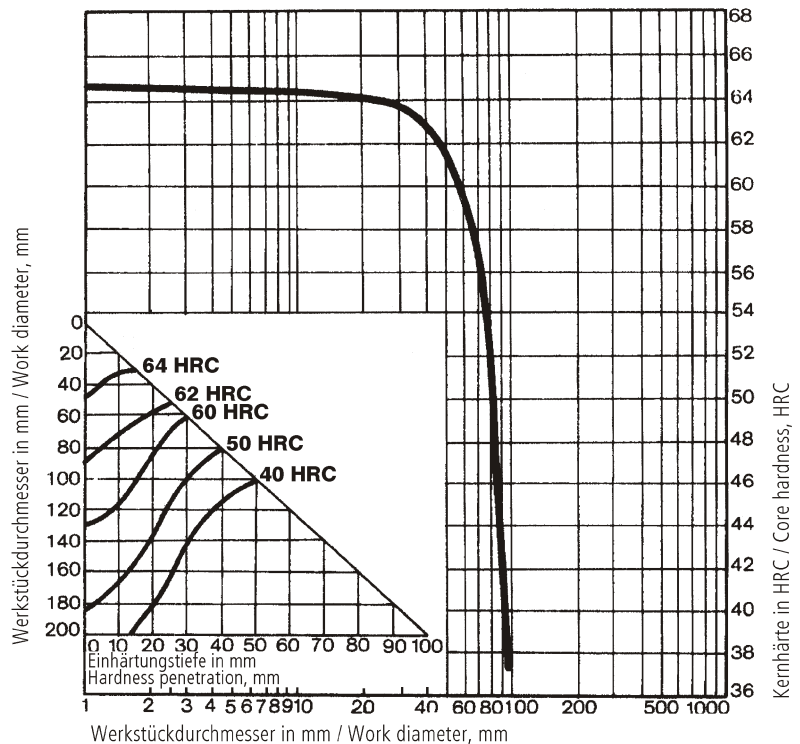
Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)					
C	Si	Mn	Cr	V	W
0,95	0,30	1,10	0,50	0,10	0,50



Abhängigkeit der Kernhärte und der Einhärtetiefe vom Werkstückdurchmesser / Influence of work diameter on core hardness and hardness penetration

Härtetemperatur: 800°C
Härtemittel: Öl

Quenched from: 800°C
Agent: Oil



Bearbeitungshinweise

(Wärmebehandlungszustand weichgeglüht, Richtwerte)

Drehen mit Hartmetall				
Schnitttiefe mm	0,5 bis 1	1 bis 4	4 bis 8	über 8
Vorschub mm/U	0,1 bis 0,3	0,2 bis 0,4	0,3 bis 0,6	0,5 bis 1,5
BÖHLERIT- Hartmetallsorte	SB10,SB20	SB20, SB30, EB10	SB30, SB40, EB20	SB30, SB40
ISO - Sorte	P10,P20	P20, P30, M10	P30, P40, M20	P30, P40
Schnittgeschwindigkeit, m/min				
Wendeschneidplatten Standzeit 15 min	390 bis 290	300 bis 230	200 bis 140	150 bis 70
Gelötete Hartmetallwerkzeuge Standzeit 30 min	300 bis 220	240 bis 150	160 bis 100	110 bis 60
Beschichtete Wendeschneidplatten Standzeit 15 min BÖHLERIT ROYAL 121 BÖHLERIT ROYAL 131	bis 380 bis 330	bis 330 bis 250	bis 250 bis 160	bis 180 bis 90
Schneidwinkel für gelötete Hartmetallwerkzeuge Spanwinkel Freiwinkel Neigungswinkel	12 bis 18° 6 bis 8° 0°	12 bis 18° 6 bis 8° - 4°	12 bis 15° 6 bis 8° - 4°	12 bis 15° 6 bis 8° - 4°

Drehen mit Schnellarbeitsstahl			
Schnitttiefe mm	0,5	3	6
Vorschub mm/U	0,1	0,5	1,0
BÖHLER/DIN-Sorte	S700 / DIN S10-4-3-10		
Schnittgeschwindigkeit, m/min			
Standzeit 60 min	70 bis 50	50 bis 30	35 bis 25
Spanwinkel	14°	14°	14°
Freiwinkel	8°	8°	8°
Neigungswinkel	0 bis 4°	0°	--

Fräsen mit Messerköpfen		
Vorschub mm/U	bis 0,2	0,2 bis 0,4
Schnittgeschwindigkeit, m/min		
BÖHLERIT SBF/ ISO P25	210 bis 140	140 bis 90
BÖHLERIT SB40/ ISO P40	110 bis 80	90 bis 60
BÖHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	160 bis 120	--

Bohren mit Hartmetall			
Bohrerdurchmesser mm	3 bis 8	8 bis 20	20 bis 40
Vorschub mm/U	0,02 bis 0,05	0,05 bis 0,12	0,12 bis 0,18
BÖHLERIT / ISO-Hartmetallsorte	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
Schnittgeschwindigkeit, m/min			
	50 bis 35	50 bis 35	50 bis 35
Spitzenwinkel	115 bis 120°	115 bis 120°	115 bis 120°
Freiwinkel	5°	5°	5°

BÖHLER K460

Recommendation for machining

(Condition annealed, average values)

Turning with carbide tipped tools				
depth of cut mm	0,5 to 1	1 to 4	4 to 8	over 8
feed, mm/rev.	0,1 to 0,3	0,2 to 0,4	0,3 to 0,6	0,5 to 1,5
BÖHLERIT grade	SB10, SB20	SB20, SB30, EB10	SB30, SB40, EB20	SB30, SB40
ISO grade	P10, P20	P20, P30, M10	P30, P40, M20	P30, P40
cutting speed, m/min				
indexable carbide inserts edge life 15 min	390 to 290	300 to 230	200 to 140	150 to 70
brazed carbide tipped tools edge life 30 min	300 to 220	240 to 150	90 to 60	70 to 35
hardfaced indexable carbide inserts edge life 15 min BÖHLERIT ROYAL 121 BÖHLERIT ROYAL 131	to 380 to 330	to 330 to 250	to 250 to 160	to 180 to 90
cutting angles for brazed carbide tipped tools				
rake angle	12 to 18°	12 to 18°	12 to 15°	12 to 15°
clearance angle	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°
angle of inclination	0°	- 4°	- 4°	- 4°

Turning with HSS tools			
depth of cut, mm	0,5	3	6
feed, mm/rev.	0,1	0,5	1,0
HSS-grade BOHLER/DIN	S700 / DIN S10-4-3-10		
cutting speed, m/min			
edge life 60 min	70 to 50	50 to 30	35 to 25
rake angle	14°	14°	14°
clearance angle	8°	8°	8°
angle of inclination	0 to 4°	0°	--

Milling with carbide tipped cutters		
feed, mm/tooth	to 0,2	0,2 to 0,4
cutting speed, m/min		
BÖHLERIT SBF/ ISO P25	210 to 140	140 to 90
BÖHLERIT SB40/ ISO P40	110 to 80	90 to 60
BÖHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	160 to 120	--

Drilling with carbide tipped tools			
drill diameter, mm	3 to 8	8 to 20	20 to 40
feed, mm/rev.	0,02 to 0,05	0,05 to 0,12	0,12 to 0,18
BÖHLERIT / ISO-grade	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
cutting speed, m/min			
	50 to 35	50 to 35	50 to 35
top angle	115 to 120°	115 to 120°	115 to 120°
clearance angle	5°	5°	5°

Physikalische Eigenschaften

Physical properties

Dichte bei /
Density at20°C7,85kg/dm³

Wärmeleitfähigkeit bei /
Thermal conductivity at20°C30,0W/(m.K)

Spezifische Wärme bei /
Specific heat at20°C460J/(kg.K)

Spez. elektr. Widerstand bei /
Electrical resistivity at.....20°C0,35Ohm.mm²/m

Elastizitätsmodul bei /
Modulus of elasticity at.....20°C210 x 10³N/mm²

Wärmeausdehnung zwischen 20°C und ...°C, 10⁻⁶ m/(m.K) bei Thermal expansion between 20°C and ...°C, 10⁻⁶ m/(m.K) at				
100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
11,5	12,0	12,2	12,5	12,8

Für Anwendungen und Verarbeitungsschritte, die in der Produktbeschreibung nicht ausdrücklich erwähnt sind, ist in jedem Einzelfall Rücksprache zu halten.

As regards applications and processing steps that are not expressly mentioned in this product description/data sheet, the customer shall in each individual case be required to consult us.

Überreicht durch: _____
Your partner:



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

Die Angaben in diesem Prospekt sind unverbindlich und gelten als nicht zugesagt; sie dienen vielmehr nur der allgemeinen Information. Diese Angaben sind nur dann verbindlich, wenn sie in einem mit uns abgeschlossenen Vertrag ausdrücklich zur Bedingung gemacht werden. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine gesundheits- oder ozonschädigenden Substanzen verwendet.

The data contained in this brochure is merely for general information and therefore shall not be binding on the company. We may be bound only through a contract explicitly stipulating such data as binding. The manufacture of our products does not involve the use of substances detrimental to health or to the ozone layer.