

# GYORSACÉLOK

## Available Product Shapes

[Hosszúvás termékek](#)
[Lemezek](#)

## Termékleírás

### BÖHLER S630 – „A Gazdaságos“

Menet- és spirálfúrók, dörzsárak, üregelőszerszámok, fémfűrészek, mindenfajta marószerszám, fagegmunkáló szerszámok.

## Tulajdonságok

Alumíniumötvözésű volfrám-molibdén gyorsacél, nagyon jó szívóssággal és jó vágótulajdonságokkal. Univerzálisan alkalmazható. Az általánosan alkalmazott standard gyorsacélmárka, a Böhler S600 (1.3343) azonos teljesítményű, de gazdaságosabb alternatívája. A kedvezőbb árat a módosított ötvözetartalom teszi lehetővé. Az alumíniumötvözés növeli az abrazív és az adhézió kopásállóságot, optimális keménység- és szívósságértékek mellett. Az alumínium még kopásállóbb karbidok/nitridek képződését segíti elő a szövetben, továbbá a jellemző felületi kezeléseknél – mint az oxidálás vagy a nitrálás – viszonylag kedvező súrlódási értékekhez és csökkent felhűedéshez vezet forgácsoláskor. Alkalmos sófűrdős, gáz- és plazmanitrálásra.

## Applications

- > Hidegalakítás / dombornyomás
- > Hengerlés
- > Normál alkatrészek (öntvények, lemezek, csapok, lyukasztók)
- > Finomkivágás / kivágás / alakozás
- > Lemezvágó- / gépkések
- > Csigafúrók és menetfúrók
- > Porsajtolás
- > Speciális forgácsolószerszámok
- > Kopó alkatrészek

Material designation	
1.3330	SEL
HS 4-4-2 Al	Market grade

## Vegyí összetétel

C	Cr	Mo	V	W	Al
0,95	4,00	4,00	2,00	4,00	0,50

## Material characteristics

	Compressive strength	Grindability	Red hardness	Toughness	Wear resistance	Edge Stability
<b>BÖHLER S630</b>	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
<b>BÖHLER S200</b>	★★★	★★	★★★	★★	★★★	★★
<b>BÖHLER S400</b>	★★★	★★★	★★★	★★★	★★	★★
<b>BÖHLER S401</b>	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★★
<b>BÖHLER S404</b>	★★	★★★	★★	★★★	★★	★★
<b>BÖHLER S500</b>	★★★★	★★★	★★★★	★★	★★★	★★★
<b>BÖHLER S600</b>	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★★
<b>BÖHLER S705</b>	★★★	★★★	★★★★	★★	★★	★★★★

## Delivery condition

### Annealed

Hardness	max. 280 HB
Tensile Strength	max. 950 N/mm <sup>2</sup>

## Heat treatment

### Annealing

Temperature (°C)	770 - 840	Controlled slow cooling in furnace (10 - 20°C / h / (50 - 68°F 7 h) to approx. 600°C (1110°F), air cooling.
------------------	-----------	---

### Stress relieving

Temperature (°C)	600 - 650	Slow cooling furnace. To relieve stresses set up by extensive machining or in tools of intricate shape. After through heating, hold in neutral atmosphere for 1 to 2 hours.
------------------	-----------	---

### Hardening and Tempering

Temperature (°C)	1180 - 1200	Oil, air, salt bath (500 - 550°C (930 - 1020°F)), gas - recommended for cutting applications.
Temperature (°C)	1050 - 1100	Oil, air, salt bath (500 - 550°C (930 - 1020°F)), gas - recommended for coldwork applications.

## Physical Properties

<b>Temperature (°C)</b>	<b>20</b>
Density (kg/dm <sup>3</sup> )	7,88
Thermal conductivity (W/(m.K))	18,8
Specific heat (J/(kg.K))	432
Spec. electrical resistance (Ohm.mm <sup>2</sup> /m)	<0,001
Modulus of elasticity (10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )	217

For more information see [www.voestalpine.com/boehler-edelstahl](http://www.voestalpine.com/boehler-edelstahl)

**voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG**

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. [info@boehler-edelstahl.at](mailto:info@boehler-edelstahl.at)

[www.voestalpine.com/boehler-edelstahl](http://www.voestalpine.com/boehler-edelstahl)

**voestalpine**

ONE STEP AHEAD.