

OH236

Werkstoff-Nr.: ~1.2631
Kurzname: ~X50CrMoW9-1-1 (X48CrMoV8-1-1)
Analyse: C 0,5 Si 1,05 Mn 0,45 Cr 8,0
 Mo 1,5 V 0,52 %
Lieferzustand: weichgeglüht max. 250 HB

No de matière: ~1.2631
Abréviation: ~X50CrMoW9-1-1 (X48CrMoV8-1-1)
Analyse: C 0,5 Si 1,05 Mn 0,45 Cr 8,0
 Mo 1,5 V 0,52 %
Etat de livraison: recuit doux max. 250 HB

Hochleistungs-Chrom-Molybdän-Vanadin-Stahl für Luft- oder Ölhärtung.
OH236 ist ein hochlegierter robuster und weitestgehend universell verwendbarer Werkzeugstahl.

Verwendung

OH236 verfügt über eine ideale Kombination von guter Verschleissbeständigkeit und Zähigkeit, woraus gute Schneidhaltigkeit resultiert. OH236 ist speziell geeignet zum Schneiden von dicken Materialien. Weitere Anwendungsgebiete: Feinschneiden, Scherenmesser, Tiefziehen, Kaltumformen, Stauchbacken, Walzen, Kaltfliesspressmatrizen mit komplizierter Geometrie, Holzhack- und Industriemesser, Knüppelscheren für Warm- und Kaltarbeit sowie Werkzeuge für die Röhrenherstellung.

Wärmebehandlung °C

Schmieden: 1090–900 langsame Abkühlung zum Beispiel in Asche.
Weichglühen: 850–880 nach vollständiger Durchwärmung langsam um ca. 10°/Std. bis auf 650° und anschliessend an der Luft abkühlen. Stahl vor Entkohlung schützen. Brinellhärte: ca. 225.
Spannungsarmglühen: 650 nach dem Schrumpfen ist Spannungsfrei-glühen zu empfehlen. Haltezeit 2 Std. nach vollständiger Durchwärmung. Abkühlen im Ofen bis 500°, anschliessend an der Luft.
Härten: langsam erwärmen auf 600–700°, dann rasch auf 980–1050 und abschrecken in Öl, Gebläseluft, Vakuumanlage oder Warmbad von 200–550° anschliessend an Luft. Sofort anlassen, wenn das Härtegut eine Kerntemperatur von 50–70° erreicht hat.
Anlassen: 180–600 je nach gewünschter Härte (siehe Diagramm). Nach vollständiger Durchwärmung Haltezeit mindestens 2 Std. **Der Stahl muss mindestens zweimal angelassen werden. Ein drittes Anlassen steigert die Zähigkeit und Massbeständigkeit.** Mit Zwischenabkühlung auf Raumtemperatur.

Beachten Sie die allgemeinen Richtlinien für die thermische Behandlung, Seite A 34

Acier à performance élevée, allié au chrome-molybdène-vanadium, pour la trempe à l'air ou à l'huile.
OH236 est un acier hautement allié, robuste, pour l'application universelle.

Application

OH236 réunit une bonne combinaison de résistance à l'usure et de ténacité d'où résulte un bon rendement de coupe. OH236 est spécialement destiné au découpage de matières épaisses. Autres champ d'application: découpage fin, lames de cisailles, emboutissage profond, frappe à froid, matrices à refouler, cylindres de laminoirs, filières à froid à géométrie compliquée, lames à déchiqueter le bois, lames à tailler les billettes travaillant à chaud et à froid ainsi que pour outils à fabriquer les tubes.

Traitement thermique °C

Forgeage: 1090–900 refroidissement lent par exemple en cendre.
Recuit doux: 850–880 après échauffement à coeur, refroidissement au four 10°/h jusqu'à 650°, ensuite à l'air. L'acier doit être protégé contre la décarburation. Dureté Brinell: env. 225.
Recuit de détente: 650 ce traitement est conseillé suite à l'ébau-chage soit, un échauffement à coeur pendant 2 h, puis refroidissement au four jusqu'à 500°, ensuite à l'air.
Trempe: 980–1050 préchauffer lentement jusqu'à 600–700°, ensuite rapidement jusqu'à et refroidir à l'huile, l'air soufflé, four sous vide ou au bain chaud 200–500°, ensuite à l'air jusqu'à une température à coeur de 50–70°, puis de suite.
Revenu: 180–600 suivant dureté voulue (voir diagramme). Durée après échauffement à coeur au moins 2 h. **Le double revenu de cet acier est nécessaire. Un troisième revenu augmente la ténacité et la stabilité dimensionnelle.** Avec refroidissement intermédiaire à température ambiante.

Consultez les indications générales pour le traitement thermique, voir page A 34

OH236

Anlassdiagramm

25 mm Ø,
in Luft abgeschreckt
Restaustenit %

Diagramme de revenu

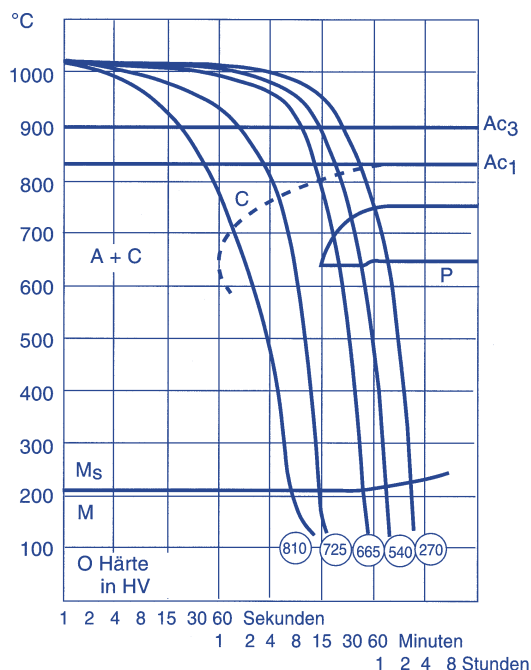
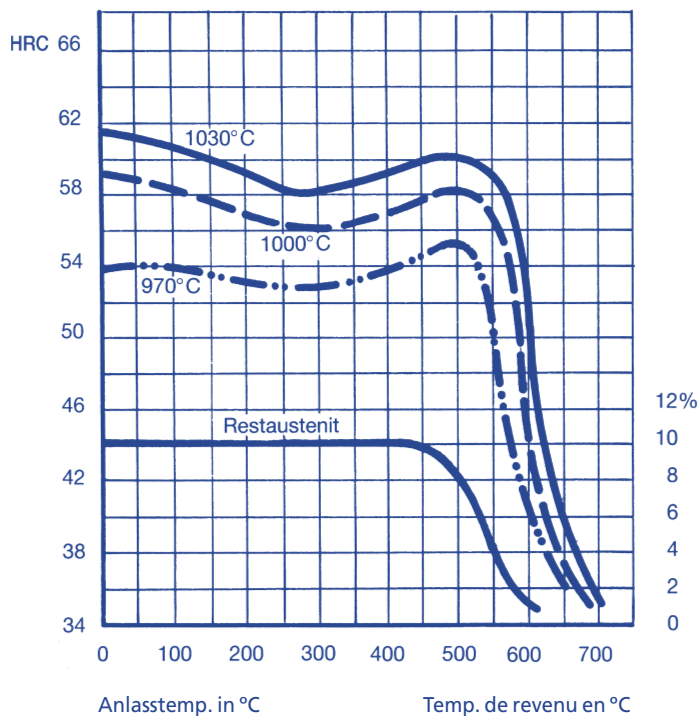
Ø 25 mm,
trempé à l'air
Austénite résiduelle %

ZTU-Schaubild

Austenitisierungs-
temperatur 1020 °C
Haltezeit 30 Min.

Graphique CCT

Température
d'austénitisation 1020 °C
Durée de maintien 30 min.



OH236

Lagervorrat (Masse in mm)
Lieferbar: **ab Lager**

En stock (mesures en mm)
Livvable: **du stock**

Rund	Rond
gewalzt/geschmiedet, weichgeglüht, geschält/überdreht	laminé/fôrgé, recuit doux, ébauché
Toleranzen:	Tolérances:
32–102 +0,6/0	32–102 +0,6/0
127–203 +1,0/0	127–203 +1,0/0
253 +2,0/0	253 +2,0/0
Stablänge: 3–5 m	Longueur de barre: 3–5 m



32 42 52 62 72 82 92 102 127 153 163 183 203 253

Flach (Breitflach)	Méplat (Large-plats)
gewalzt, weichgeglüht, EN 10058	laminé, recuit doux, EN 10058
Länge: 3–5 m	Longueur: 3–5 m
 30 x 80	
43,5 x 129	
gewalzt, weichgeglüht, DIN 59200	laminé, recuit doux, DIN 59200
 43,5 x 165 255	
weichgeglüht	recuit doux
Breite gefräst, Toleranz +2/0 mm	Largeur fraisée, tolérance +2/0 mm
Dicke, Toleranz +4/0 mm	Epaisseur, tolérance +4/0 mm
Länge: 2–3,8 m	Longueur: 2–3,8 m
 54 x 318	
67 x 255	
Flach	Méplat
weichgeglüht	recuit doux
geschmiedet gemäss DIN 7527/6	fôrgé selon DIN 7527/6
Stablänge: ca. 3–5 m	Longueur de barre: env. 3–5 m
 105 x 318	

Ihr Wunschmass wird Ihnen
aus der Abmessung 105 x 318 mm
zugeschnitten.

Votre mesur désiré vient
découpé de la dimension
105 x 318 mm.

