

K105



BÖHLER | **K105**

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	30%	10%	20%	20%	30%
K105	40%	30%	30%	30%	40%
K107	35%	15%	25%	25%	35%
K110	35%	20%	25%	30%	35%
K190 MICROCLEAN	45%	40%	30%	30%	45%
K245	20%	25%	40%	50%	30%
K305	25%	30%	30%	40%	35%
K306	25%	35%	40%	40%	35%
K329	25%	30%	35%	40%	35%
K340 ISODUR	35%	35%	30%	35%	40%
K360 ISODUR	35%	35%	30%	35%	40%
K390 MICROCLEAN	45%	40%	30%	30%	45%
K455	20%	25%	40%	40%	30%
K460	25%	30%	30%	45%	35%
K510	20%	25%	35%	40%	30%
K600	15%	30%	50%	30%	35%
K605	15%	30%	45%	35%	35%
K720	20%	25%	30%	45%	30%
K890 MICROCLEAN	35%	35%	35%	30%	40%

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 K105

Eigenschaften

Maßänderungsarmer, ledeburitischer 12%-iger Chromstahl.
Besonders für Lufthärtung geeignet.
Gute Zähigkeit.

Properties

Dimensionally stable, high carbon, high-chromium (12%) steel.
Particularly suitable for air hardening.
Good toughness.

Verwendung

Hochleistungsschneidwerkzeuge (Matrizen und Stempel), Werkzeuge der Stanzertechnik, Holzbearbeitungswerkzeuge, Scherenmesser für dünnes Schneidgut, Gewindewalzwerkzeuge.
Zieh-, Tiefzieh- und Fließpresswerkzeuge, Presswerkzeuge für die keramische und pharmazeutische Industrie, Kaltwalzen (Arbeitswalzen) für Mehrrollengerüste, Messzeuge, kleinere Kunststoffformen, von denen hohe Verschleißfestigkeit gefordert wird.

Application

High-duty cutting tools (dies and punches), blanking and punching tools, woodworking tools, shear blades for cutting light-gauge material, thread rolling tools, tools for drawing, deep drawing and cold extrusion, pressing tools for the ceramics and pharmaceutical industries, cold rolls (working rolls) for multiple-roll stands, measuring instruments and gauges, small moulds for the plastics industry where excellent wear resistance is required.

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1,60	0,35	0,30	11,50	0,60	0,30	0,50

Normen

DIN / EN
< 1.2601 >
X165CrMoV12

GOST
~ Ch12M

Standards

BS
~ BD2

AISI
~ D2

UNS
~ T30402

UNI
X165CrMoW12 KU

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:

800 - 850°C

Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C/h bis ca. 600°C, weitere Abkühlung in Luft.

Härte nach dem Weichglühen:

max. 250 HB.

Heat treatment

Annealing:

800 to 850°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. 250 HB.

Spannungsarmglühen:

650 - 700°C

Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen.

Haltezeit nach vollständiger Durchwärmung 1-2 Stunden in neutraler Atmosphäre.

Stress relieving:

650 - 700°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 to 2 hours.

Härten:

980 - 1010°C

Öl, Warmbad (220 bis 250°C oder 500 bis 550 °C), Luft, Gas.

Bei komplizierten oder scharfkantigen Werkzeugen ist Luft oder Warmbadhärtung vorzuziehen.

Haltezeit nach vollständigem Durchwärmen:

15 bis 30 Minuten.

Erzielbare Härte: 63 - 65 HRC.

Hardening:

980 - 1010°C

oil, salt bath from (220 to 250°C or 500 to 550°C), air, gas.

Tools of intricate shape or with sharp edges should preferably be hardened in air or salt bath.

Holding time after temperature equalization:

15 to 30 minutes.

Obtainable hardness: 63 - 65 HRC.

BÖHLER K105

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 abgesenkter Anlasstemperatur und verlängerter Haltezeit vorzugehen.

Beachten Sie auch die Möglichkeit der Sonderwärmebehandlung im Abschnitt "Nitrieren" die sich bei bestimmten Verwendungszwecken (z.B. bei gewünschter höherer Anlassbeständigkeit) empfiehlt.

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.

For certain applications requiring improved retention of hardness, a nitriding treatment is recommended (see below).

Anlassschaubild:

Härtetemperatur:

— 980°C

- - - - 1080°C

Probenquerschnitt: Vkt. 20 mm

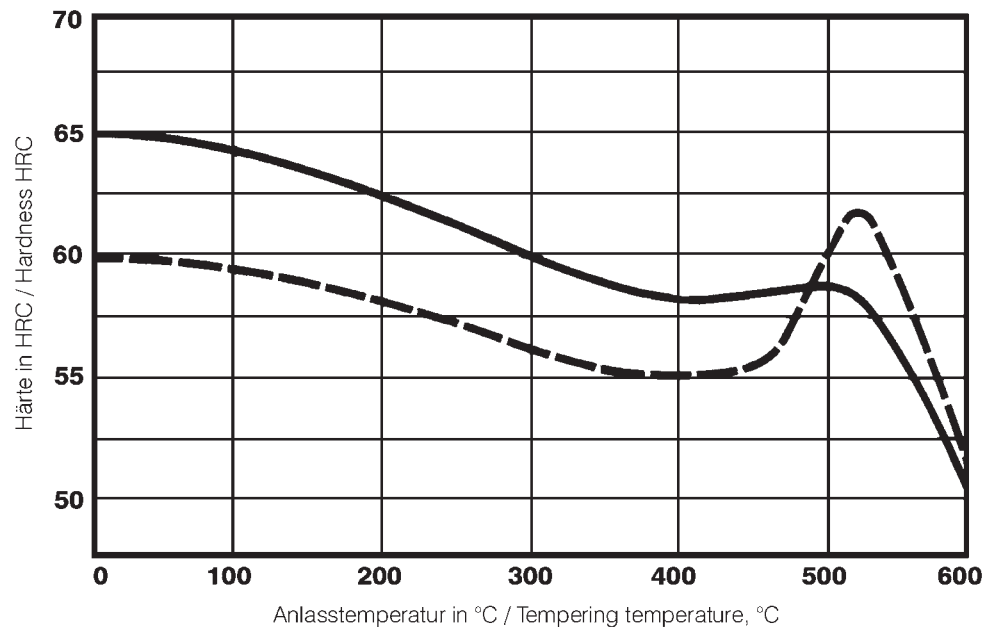
Tempering chart:

Hardening temperature:

— 980°C

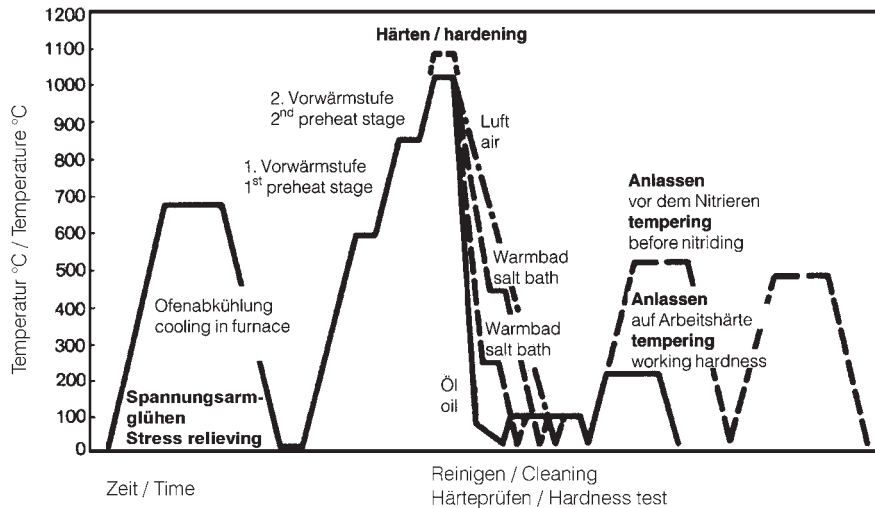
- - - - 1080°C

Specimen size: square 20 mm



Wärmebehandlungsschema

Heat treatment sequence



Oberflächenbehandlung

Nitrieren:

Mit dieser Behandlung kann eine Härte des Grundmaterials von ca. 60 HRC erreicht werden.

Bei geforderter höchster Maßgenauigkeit ist es zweckmäßig, als Anlasstemperatur mindestens die Temperatur der anschließenden Nitrierbehandlung zu wählen. Nach dem Nitrieren ist ein Entspannen bei ca. 300°C zu empfehlen.

Wenn eine Salzbadnitrierung vorgenommen werden soll, empfiehlt sich eine höhere Härtetemperatur von 1050-1080°C mit anschließendem zweimaligem Anlassen.

1. Anlassen bei 520°C.

2. Anlassen 30-50°C unter 1. Anlasstemperatur. Anschließend z.B. Teniferbehandlung bei 570°C. Haltedauer für eine Nitriertiefe von 0,03 mm 30 Minuten.

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.

Surface treatment

Nitriding:

From this treatment a minimum hardness of the base material of approx. 60 HRC will result.

If maximum dimensional stability is required, the tempering temperature should be at least equal to the subsequent nitriding temperature.

After nitriding, stress relieving at about 300°C is recommended.

If salt bath nitriding is to be effected, we recommend elevated hardening temperature (1050-1080°C) with subsequent tempering in two cycles.

1st at 520°C.

2nd at 30-50°C below 1st tempering temperature.

Then bath nitriding, e.g. Tufftride process, is carried out at 570°C; holding time: 30 minutes for a depth of nitration of about 0.03 mm.

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.

Maßänderung

Beim Härten tritt eine Maßänderung auf, die bei den ledeburitischen 12%igen Chromstählen im Vergleich zu anderen Stählen sehr gering ist.

Diese Maßänderung kann durch die Wahl der Härtetemperatur, die den Restaustenitanteil beeinflusst gesteuert werden.

Eine weitere Änderung der Maße tritt beim Anlassen durch die Umwandlung des Restaustenits auf (siehe Diagramm).

Size change

Size change caused by hardening is relatively low compared with other steels, and can be controlled by using a suitable hardening temperature which affects the retained austenite content.

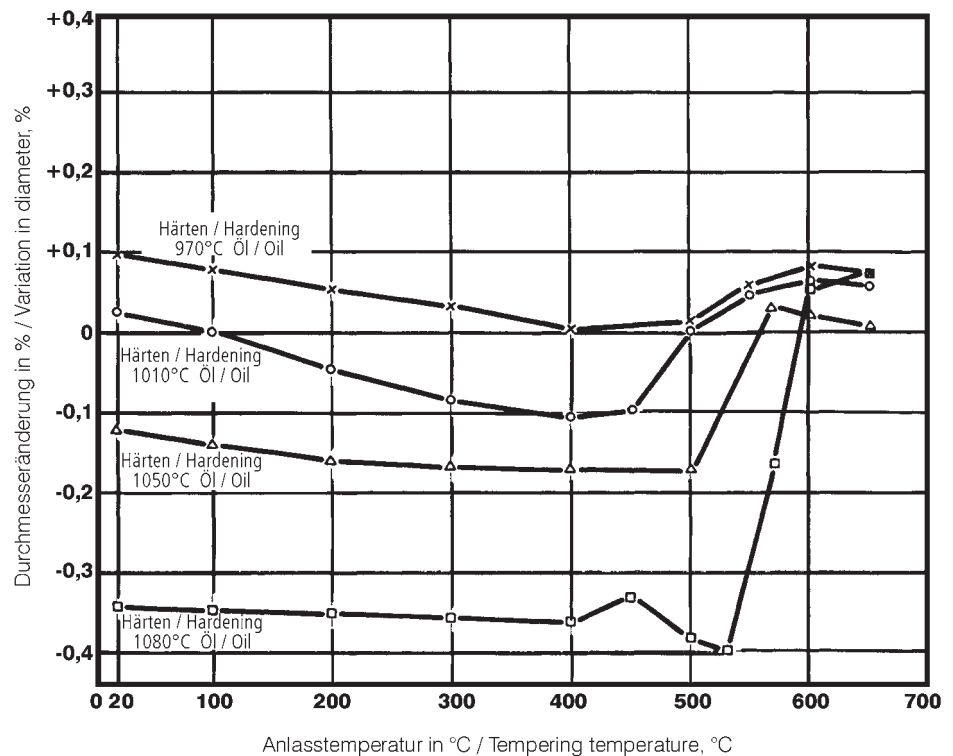
Tempering causes further size change due to transformation of retained austenite (see diagram).

Maßänderung beim Anlassen nach dem Härten

Probenform: Ø 22 x 5 mm

Variation in size as a function of tempering temperature after hardening

Specimen size: Ø 22 x 5 mm



ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung / Continuous cooling CCT curves

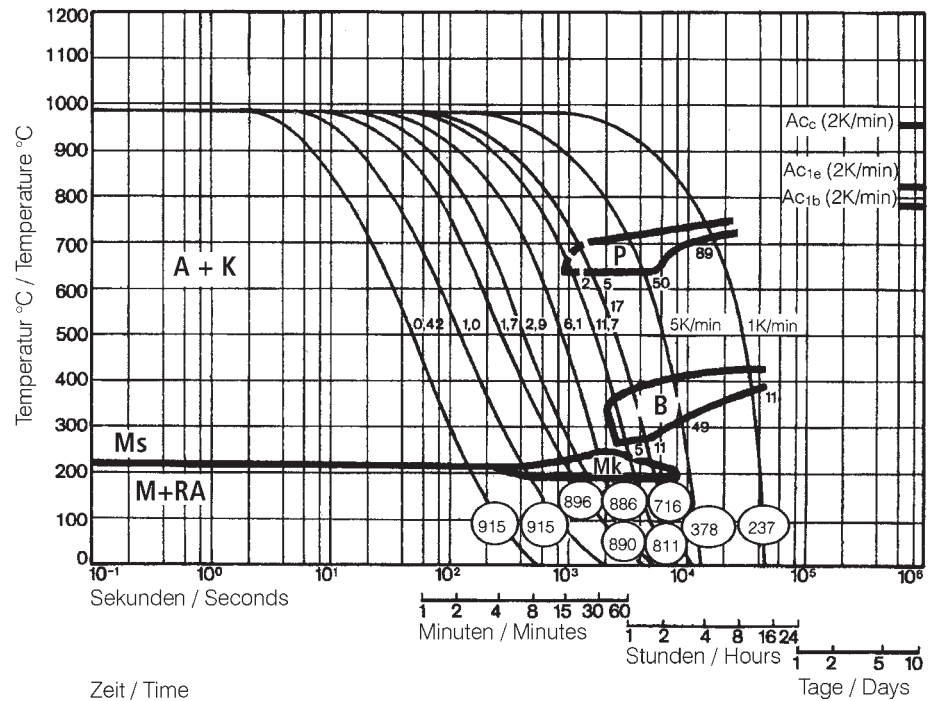
Austenitisierungstemperatur: 980°C
Haltedauer: 30 Minuten

○ Härte in HV
2 ... 50 Gefügeanteile in %
0,42 ... 17 Abkühlungsparameter (λ), d. h.
Abkühlungsdauer von 800°C bis 500°C in $s \times 10^{-2}$
5 ... 1K/min Abkühlungsgeschwindigkeit in K/min
im Bereich von 800°C bis 500°C
Mk Korngrenzenmartensit

Austenitising temperature: 980°C
Holding time: 30 minutes

○ Vickers hardness
2 ... 50 phase percentages
0.42 ... 17 cooling parameter (λ), i.e. duration
of cooling from 800°C to 500°C in $s \times 10^{-2}$
5 ... 1K/min cooling rate in K/min in the
800°C to 500°C range
Mk..... Grain boundary martensite

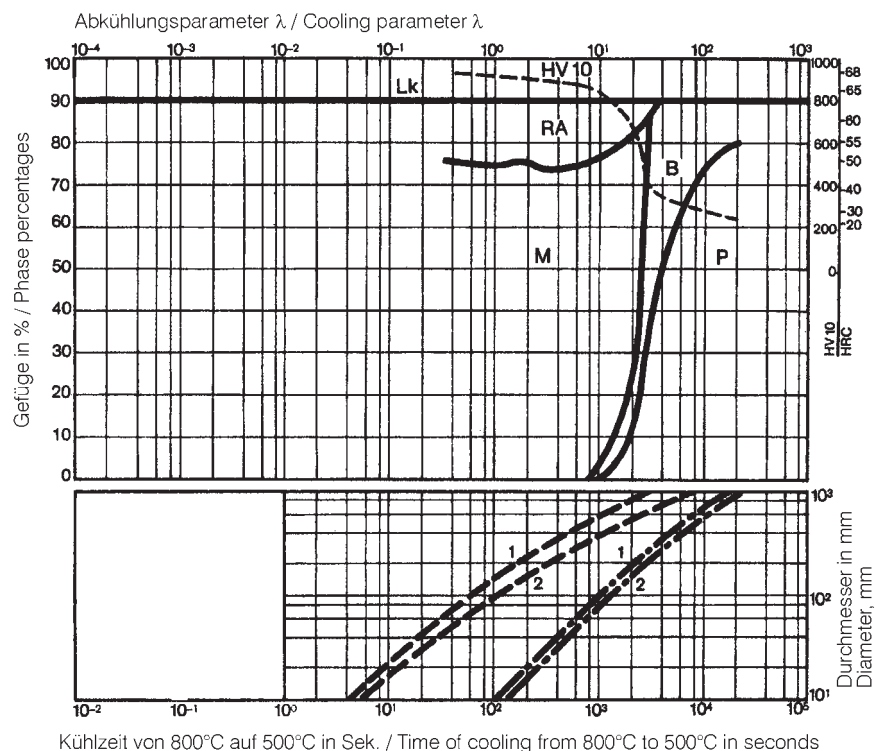
Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)									
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	W
1,65	0,27	0,39	0,025	0,019	11,17	0,50	0,20	0,16	0,59



Gefügemengenschaubild / Quantitative phase diagram

Lk Ledeburitkarbid / Ledeburite carbide
RA ... Restaustenit / Residual austenite
A Austenit / Austenite
B Bainit / Bainite
P Perlit / Perlite
K Karbid / Carbide
M Martensit / Martensite

----- Ölabbkühlung / Oil cooling
- . - . Luftabbkühlung / Air cooling
1..... Werkstückrand / Edge or face
2..... Werkstückzentrum / Core



Kühlzeit von 800°C auf 500°C in Sek. / Time of cooling from 800°C to 500°C in seconds

BÖHLER K105

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung / Continuous cooling CCT curves

Austenitising temperature: 1080°C
Haltedauer: 30 Minuten

○ Härte in HV
1 ... 98 Gefügeanteile in %
0,38 ... 180 Abkühlungsparameter (λ), d. h.
Abkühlungsdauer von 800°C bis 500°C in $s \times 10^{-2}$

Mk Korngrenzenmartensit

Austenitising temperature: 1080°C
Holding time: 30 minutes

○ Vickers hardness
1 ... 98 phase percentages
0.38 ... 180 cooling parameter (λ), i.e. duration
of cooling from 800°C to 500°C in $s \times 10^{-2}$

Mk..... Grain boundary martensite

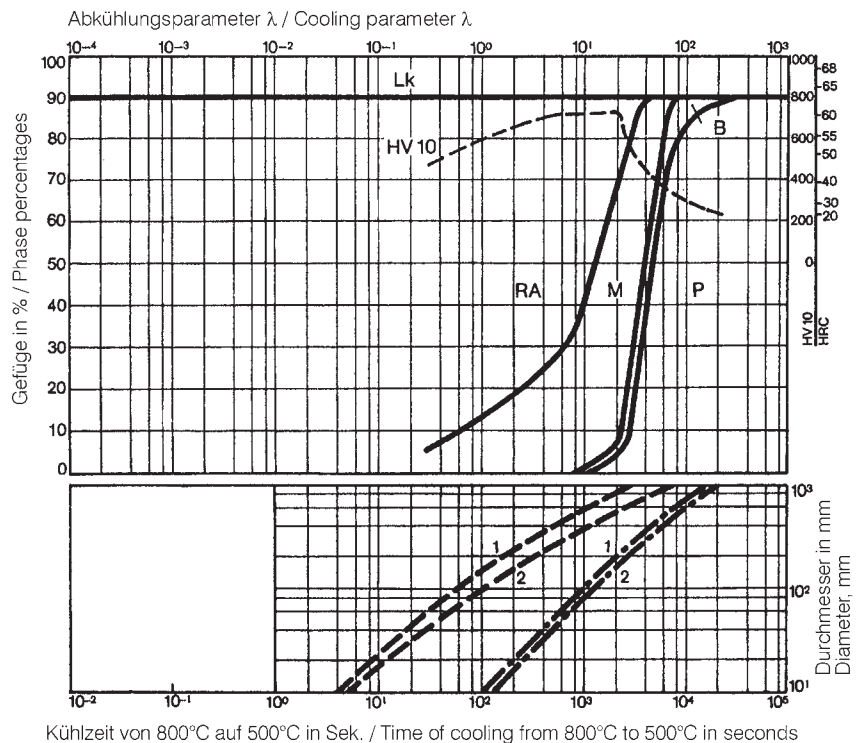
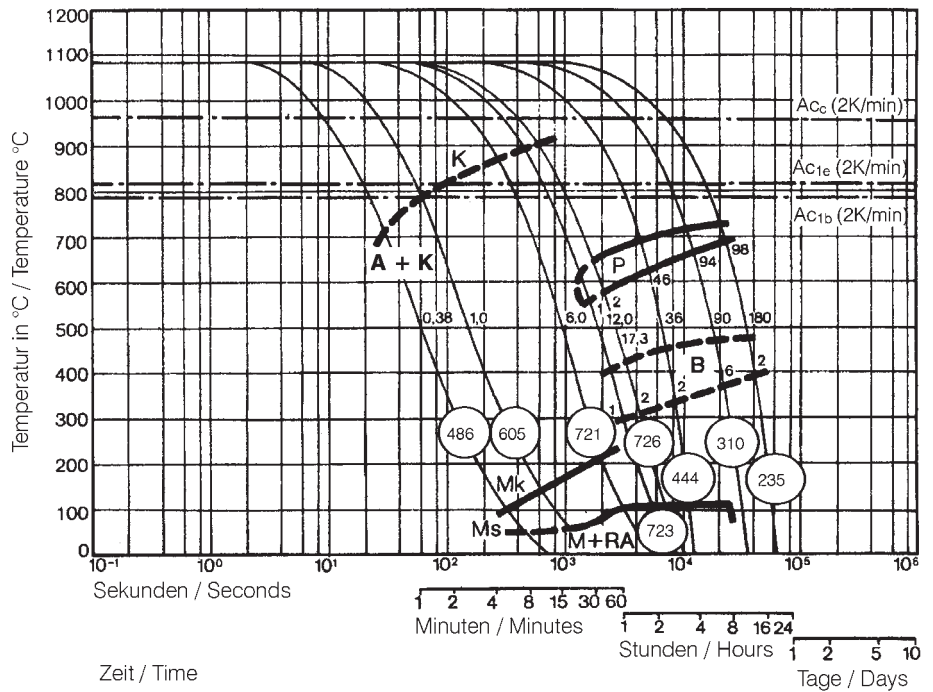
Gefügemengenschaubild / Quantitative phase diagram

Lk Ledeburitkarbid / Ledeburite carbide
RA ... Restaustenit / Residual austenite
A Austenit / Austenite
B Bainit / Bainite
P Perlit / Perlite
K Karbid / Carbide
M Martensit / Martensite

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

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

Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)										
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	W	
1,65	0,27	0,39	0,025	0,019	11,17	0,50	0,20	0,16	0,59	



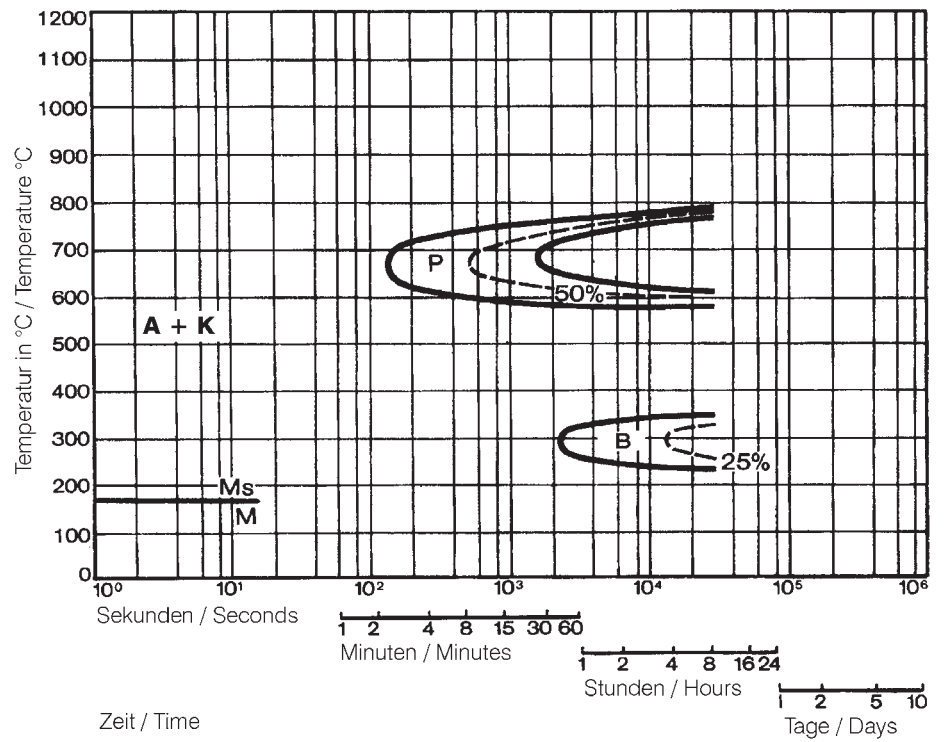
Isothermisches ZTU-Schaubild / Isothermal TTT curves

Chemische Zusammensetzung (Anhaltswerte in %) / Chemical composition (average %)									
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	W
1,65	0,27	0,39	0,025	0,019	11,17	0,50	0,20	0,16	0,59

Austenitisierungstemperatur: 980°C
Haltedauer: 30 Minuten

Austenitising temperature: 980°C
Holding time: 30 minutes

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



BÖHLER K105

Abhängigkeit der Kernhärte und der
Einhärtetiefe vom Werkstückdurchmes-
ser

Influence of work diameter on core
hardness and hardness penetration

Härtetemperatur: 980°C

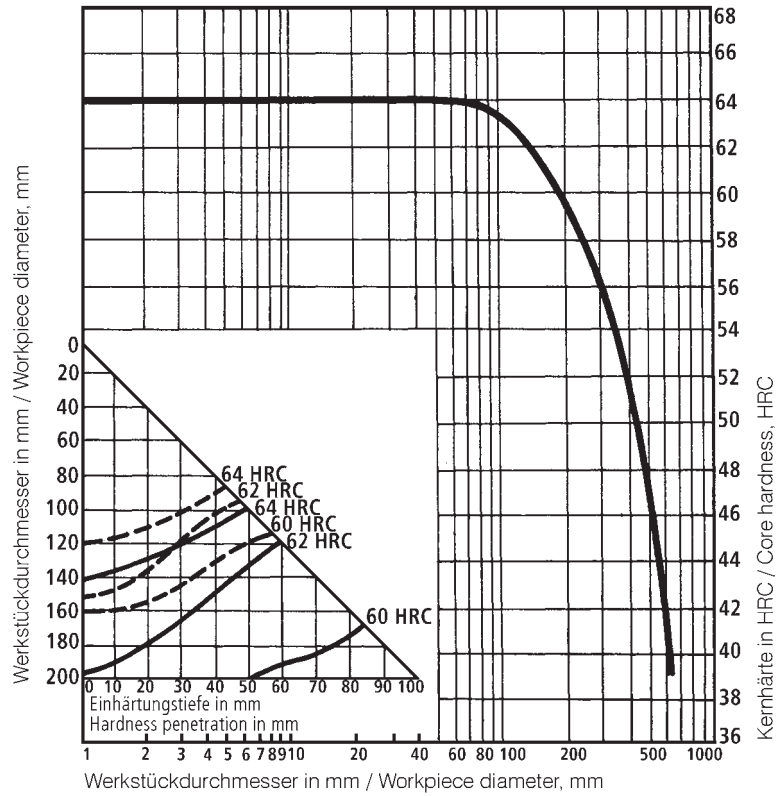
Härtemittel:

— Öl
- - - - Luft

Quenched from: 980°C

Quenchant:

— Oil
- - - - Air



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
BOEHLERIT- Hartmetallsorte	SB10,SB20	SB10, SB20, EB10	SB30, EB20	SB30, SB40
ISO - Sorte	P10,P20	P10, P20, M10	P30, M20	P30, P40
Schnittgeschwindigkeit, m/min				
Wendeschneidplatten Standzeit 15 min	210 bis 150	160 bis 110	110 bis 80	70 bis 45
Gelötete Hartmetallwerkzeuge Standzeit 30 min	150 bis 110	135 bis 85	90 bis 60	70 bis 35
Beschichtete Wendeschneidplatten Standzeit 15 min BOEHLERIT ROYAL 121 BOEHLERIT ROYAL 131	bis 210 bis 140	bis 180 bis 140	bis 130 bis 100	bis 80 bis 60
Schneidwinkel für gelötete Hartmetallwerkzeuge Spanwinkel Freiwinkel Neigungswinkel	6 bis 12 6 bis 8 0°	6 bis 12° 6 bis 8 - 4°	6 bis 12° 6 bis 8 - 4°	6 bis 12° 6 bis 8 - 4°

Drehen mit Schnellarbeitsstahl			
Schnitttiefe mm	0,5	3	6
Vorschub mm/U	0,1	0,4	0,8
BÖHLER/DIN-Sorte	S700 / DIN S10-4-3-10		
Schnittgeschwindigkeit, m/min			
Standzeit 60 min	30 bis 20	20 bis 15	18 bis 10
Spanwinkel	14°	14°	14°
Freiwinkel	8°	8°	8°
Neigungswinkel	-4°	-4°	-4°

Fräsen mit Messerköpfen		
Vorschub mm/U	bis 0,2	0,2 bis 0,4
Schnittgeschwindigkeit, m/min		
BOEHLERIT SBF/ ISO P25	150 bis 100	110 bis 60
BOEHLERIT SB40/ ISO P40	100 bis 60	70 bis 40
BOEHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 bis 85	130 bis 85

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
BOEHLERIT / 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 K105

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
BOEHLERIT grade	SB10, SB20	SB10, SB20, EB10	SB30, EB20	SB30, SB40
ISO grade	P10, P20	P10, P20, M10	P30, M20	P30, P40
cutting speed, m/min				
indexable carbide inserts edge life 15 min	210 to 150	160 to 110	110 to 80	70 to 45
brazed carbide tipped tools edge life 30 min	150 to 110	135 to 85	90 to 60	70 to 35
hardfaced indexable carbide inserts edge life 15 min BOEHLERIT ROYAL 121 BOEHLERIT ROYAL 131	to 210 to 140	to 180 to 140	to 130 to 100	to 80 to 60
cutting angles for brazed carbide tipped tools rake angle clearance angle angle of inclination	6 to 12° 6 to 8° 0°	6 to 12° 6 to 8° - 4°	6 to 12° 6 to 8° - 4°	6 to 12° 6 to 8° - 4°

Turning with HSS tools				
depth of cut, mm	0,5	3	6	
feed, mm/rev.	0,1	0,4	0,8	
HSS-grade BOHLER/DIN	S700 / DIN S10-4-3-10			
cutting speed, m/min				
edge life 60 min	30 to 20	20 to 15	18 to 10	
rake angle	14°	14°	14°	
clearance angle	8°	8°	8°	
angle of inclination	-4°	-4°	-4°	

Milling with carbide tipped cutters				
feed, mm/tooth	to 0,2		0,2 to 0,4	
cutting speed, m/min				
BOEHLERIT SBF/ ISO P25	150 to 100		110 to 60	
BOEHLERIT SB40/ ISO P40	100 to 60		70 to 40	
BOEHLERIT ROYAL 131 / ISO P35	130 to 85		130 to 85	

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	
BOEHLERIT / 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°C7,70kg/dm³

Wärmeleitfähigkeit bei /
Thermal conductivity at20°C20,0W/(m.K)

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

Spez. elektr. Widerstand bei /
Electrical resistivity at20°C0,65Ohm.mm²/m

Elastizitätsmodul bei /
Modulus of elasticity at20°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	600°C
10,5	11,0	11,0	11,5	12,0	12,0

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.