

VEGYI ÖSSZETÉTEL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Egyéb
0,34	0,3	0,6	1,5	0,2	1,5	–	–	–	–

JELLEMZŐK

Előnemesített szállítási állapotú, króm-nikkel-molibdén ötvöztetésű nemesíthető acél. Nagy szilárdsági és szívóssági követelmények esetén, nagyobb nemesített keresztmetszetekhez. Molibdénötvöztetése révén nem érzékeny a megeresztési ridegségre. Nitridálható.

Mechanikai tulajdonságok nemesítve:

Ø [mm]	min. folyáshatár [N/mm ²]	szakítószilárdság [N/mm ²]
<16	1000	1200–1400
16–40	900	1100–1300
40–100	800	1000–1200
100–160	700	900–1100
160–250	600	800–950

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Nagyon magas igénybevételű, nagy átdezett keresztmetszetű alkatrészek a repülőgép-, nehézgépjármű-, motor- és gépgyártás részére, mint pl. propellertengelyek, dugattyúrudak, hajtókarok, hajtóműtengelyek, forgattyús tengelyek, futómű-, kormány- és sebességváltó-alkatrészek, hajtó- és excentertengelyek. Nehéz kovácsolt darabok, mint pl. rotorok, tengelyek és tárcsák. Nagy-szilárdságú csavarok, kötőelemek, hidegen folytatott alkatrészek.

HŐKEZELÉS

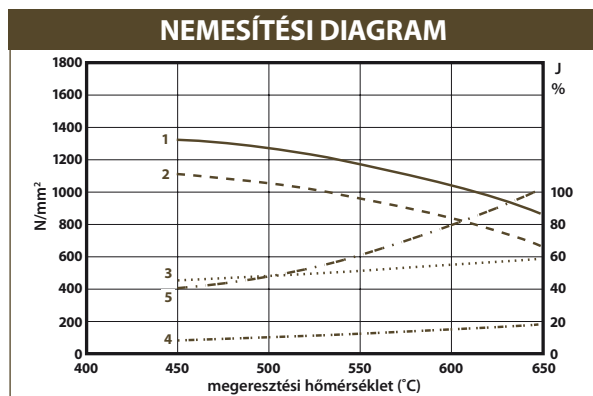
Normalizálás: 850–880 °C, hűtés levegőn.

Lágyítás: 650–700 °C, szabályozott lassú hűtés kemencében. Keménység lágyítás után: max. 248 HB.

Feszültségcsökkentő izzítás: Nemesített állapotban kb. 30–50 °C-kal a megeresztési hőmérséklet alatt. Normalizált vagy lágyított állapotban 600–650 °C, hőntartás legalább 1 óra.

Edzés: 830–860 °C, hűtés: olaj.

Megeresztés: 540–680 °C, hőntartási idő legalább 1 óra, hűtés levegőn. A megeresztést közvetlenül az edzés után kell elvégezni. (Lásd a nemesítési diagramot.)



Edzési hőmérséklet: 840 °C, nemesített keresztmetszet: Ø 60 mm

1 – szakítószilárdság (N/mm²), 2 – folyáshatár (N/mm²)

3 – kontrakció (%), 4 – nyúlás (%), 5 – ütőmunka (J)

RAKTÁRI PROGRAM

RÚDACÉL		
kör	négyzet	lapos
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TÖMB		LEMEZ
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT		
előnemesített		