

VEGYI ÖSSZETÉTEL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Egyéb
0,36	0,3	0,6	1,7	0,2	1,0	–	–	–	Al=1,0

JELLEMZŐK

Előnemesített szállítási állapotú, króm-nikkel-alumínium ötvöztésű nitridálható acél. Nitridálva nagyon magas (kb. 950 HV) felületi keménység és kopásállóság, különösen alkalmas nagy nemesített keresztmetszetek esetén.

Mechanikai tulajdonságok nemesítve:

Ø [mm]	min. folyáshatár [N/mm ²]	szakítószilárdság [N/mm ²]
<100	650	850–1050
100–250	600	800–1000

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Bütyköstárcsák, excenterek, fogastengelyek, nagyobb mérőeszközök, befecskendezőszivattyú-alkatrészek, vezérlőtollatlyúk, dugattyúcsapszegek. Műanyag-képlékenyítő szerszámok, csigahengerek és extrudercsigák. Alkalmazható: termoplasztokhoz, duroplasztokhoz, erősítő- és töltőanyagot tartalmazó formamasszákhöz.

HŐKEZELÉS

Normalizálás: 870–900 °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 550–600 °C, hőntartás legalább 1 óra.

Edzés: 850–890 °C, hűtés: olaj.

Megeresztés: 570–660 °C, hőntartási idő legalább 1 óra, hűtés levegőn. A megeresztést közvetlenül az edzés után kell elvégezni. (Lásd a nemesítési diagramot.)

Nitridálás:

500–520 °C: gáz/plazmanitridálás

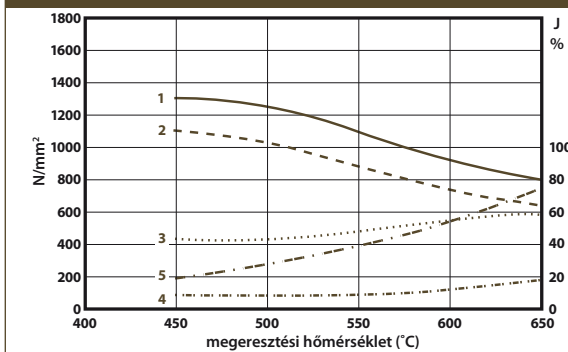
570–580 °C: gáz/sófürdős nitrocementálás

max. 580 °C: por/plazma nitrocementálás

Elérhető felületi keménység nitridálás után: kb. 950 HV



NEMESÍTÉSI DIAGRAM



Edzési hőmérséklet: 870 °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 (800–1050 N/mm ²)		