



КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.0535	55	C55	55	1055

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
мин.	0.52	0.60	0.60	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.
макс.	0.60	0.40	0.90	0.045	0.045	0.40	0.10	0.40	0.30

ПРИМЕНЕНИЕ

Нелегированная конструкционная сталь для элементов, используемых в общем машиностроении и при конструировании транспортных средств. Для подвергаемых средней нагрузке элементов станков и оборудования с повышенной устойчивости к истиранию, используемых в машиностроении и автомобильной промышленности, таких как шпиндели, оси, валы, соединения, пружины, захватные губки инструментов.

ОБРАБОТКА

Нормализация	825 - 865°C не менее 30 мин. аустенизация (приблизительно)
Закалка	805 - 845°C / масло или вода, мин. 30 минут аустенизации (приблизительно)
Отпуск	550 - 660°C мин. 60 минут (примерно)
Смягчающий отжиг	680 - 710°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Нормализованная (Н)	Прошла обработку с целью улучшения срезания (+S)	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HB]	Зависит от диаметра и толщины		макс. 255	-

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

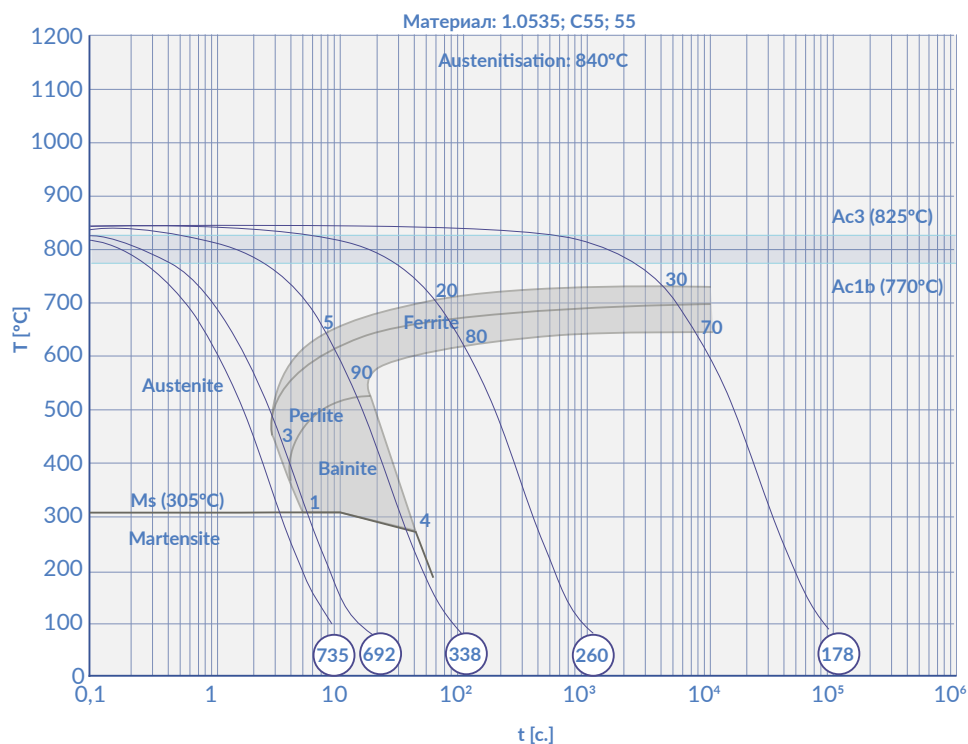
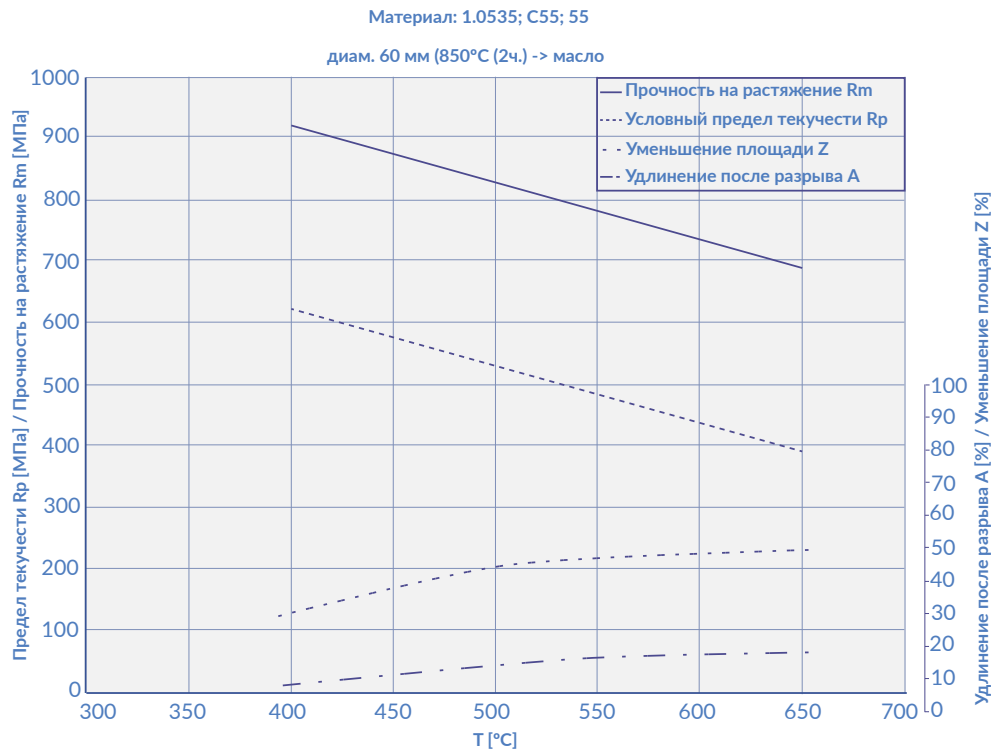


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.