



## КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

| Wr.Nr. | PN | EN  | GOST | AISI |
|--------|----|-----|------|------|
| 1.0601 | 60 | C60 | -    | 1060 |

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

| Элемент | C    | Si   | Mn   | P     | S     | Cr    | Mo    | Ni    | Cu    |
|---------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| мин.    | 0.57 | 0.10 | 0.60 | макс. | макс. | макс. | макс. | макс. | макс. |
| макс.   | 0.65 | 0.40 | 0.90 | 0.045 | 0.045 | 0.04  | 0.10  | 0.40  | 0.30  |

## ПРИМЕНЕНИЕ

Нелегированная конструкционная сталь для элементов общего машиностроения и конструкций транспортных средств, подвергающихся высоким нагрузкам и трению.

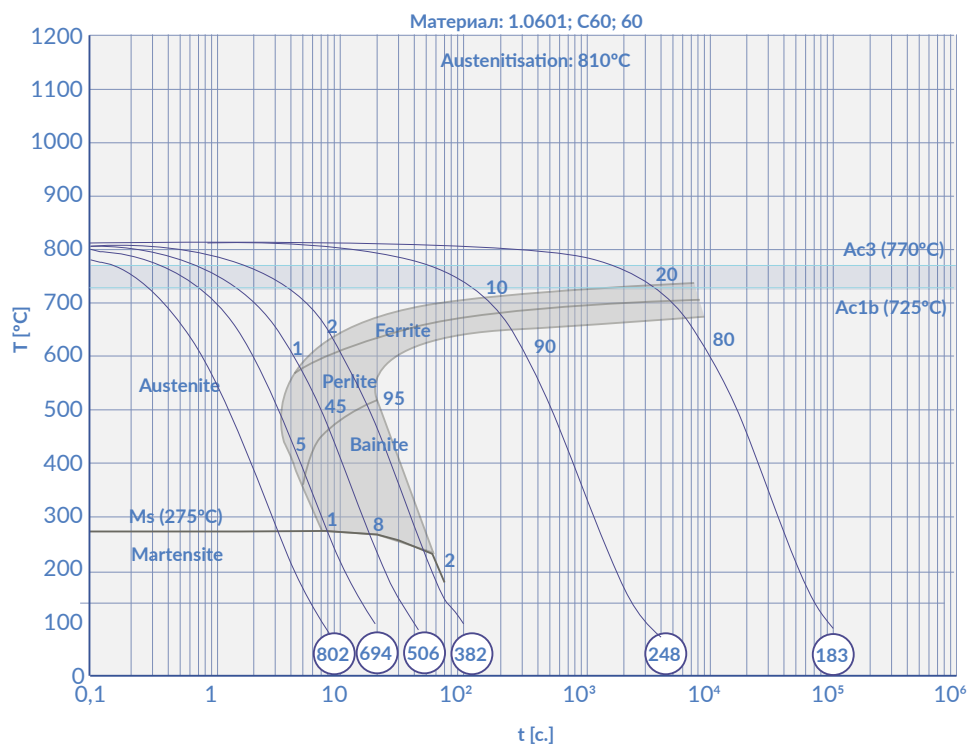
## ОБРАБОТКА

|                  |                                                                                 |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Нормализация     | 820 - 860°C не менее 30 мин. время аустенизации (прибл.)                        |
| Закалка          | 800 - 840°C / масло или вода, мин. 30 минут время аустенизации (приблизительно) |
| Отпуск           | 550 - 660°C мин. 60 минут (приблизительно)                                      |
| Смягчающий отжиг | 710 °C                                                                          |

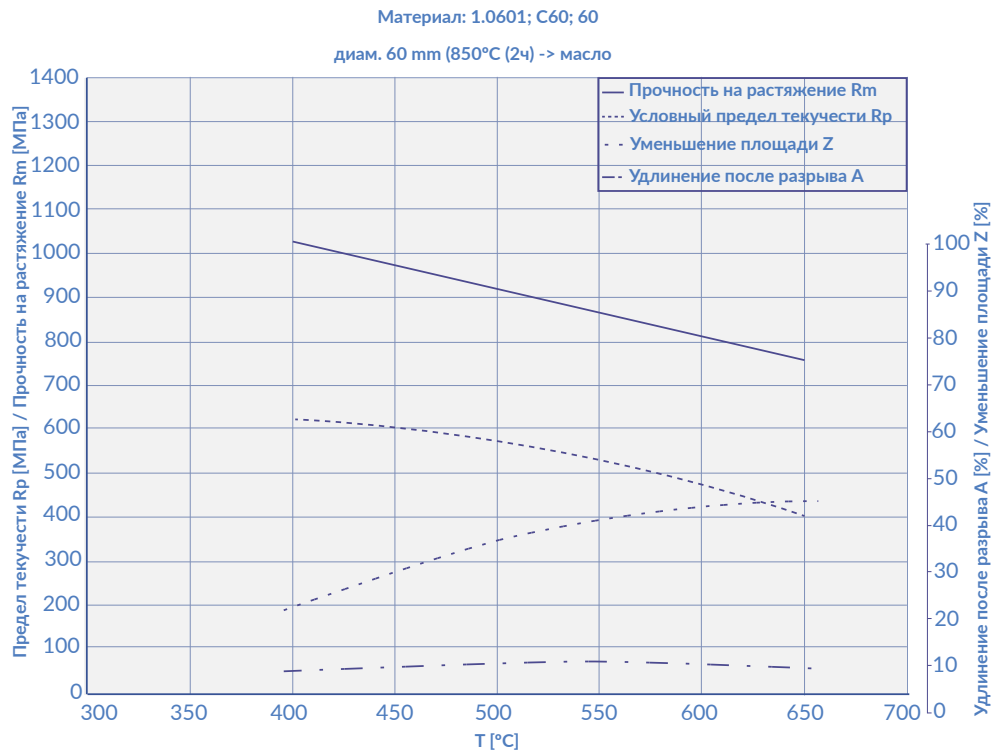
## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| Условия        | Закалка и отпуск (+QT)        | Прошло обработку для улучшения срезания (+S) | Смягчающий отжиг (+A) |
|----------------|-------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------|
| Твердость [HB] | Зависит от толщины и диаметра | макс. 255                                    | -                     |

## СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)



## СХЕМА ОТПУСКА



**ВНИМАНИЕ:** Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.