



ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ОБРАБОТКИ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2080	NC11	X210Cr12	X12	D3

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr
мин.	1.90	0.10	0.20	макс.	макс.	11.00
макс.	2.20	0.60	0.60	0.03	0.03	13.00

ПРИМЕНЕНИЕ

Производство высокопроизводительного инструмента для резки, прессования и снятия заусенцев, ножниц, волочильных штампов, волочильных колец, метчиков, инструментов для пробивки и резки листового металла, бумаги и пластика. Сталь используется при изготовлении штампов, пуансонов, инструментов для обработки дерева и камня, валков холодной прокатки.

ОБРАБОТКА

Закалка	970°C ± 10°C / масло
Отпуск	180°C ± 10°C (см. схему отпуска)
Твердость [HRC]	мин. 62

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	800 - 840°C
Снятие напряжения	650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии)
Дополнительная обработка для закалки	Воздух, горячая баня 500°C, псевдоожиженный слой, газ с избыточным давлением

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)	Отжиг и холодная вытяжка (+A+C)
Твердость [HB]	макс. 248	макс. 268

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

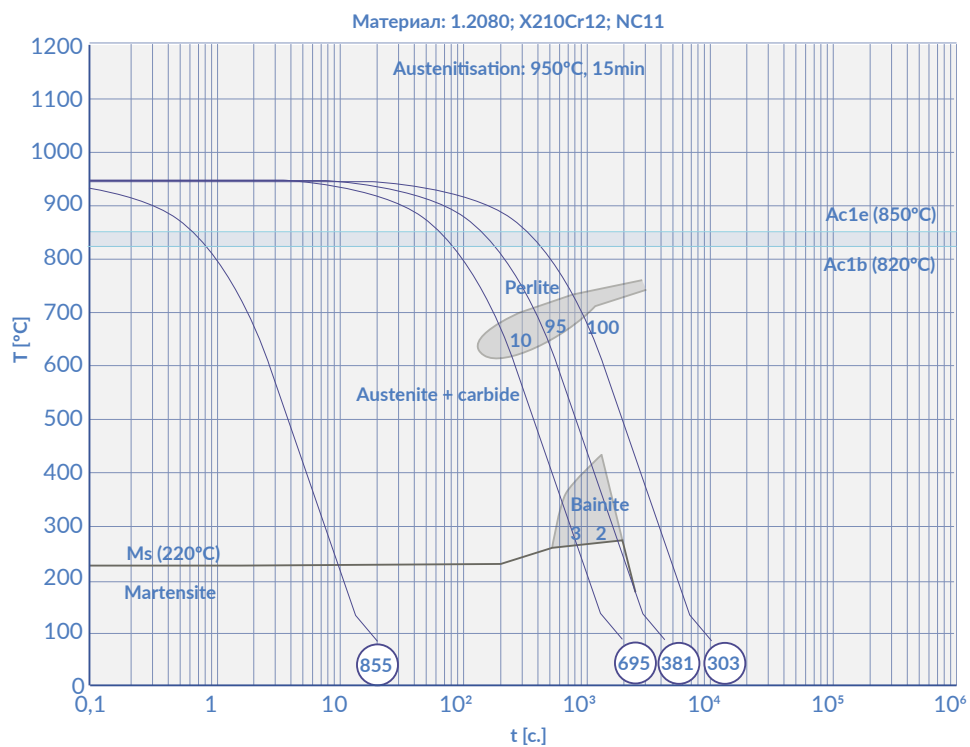
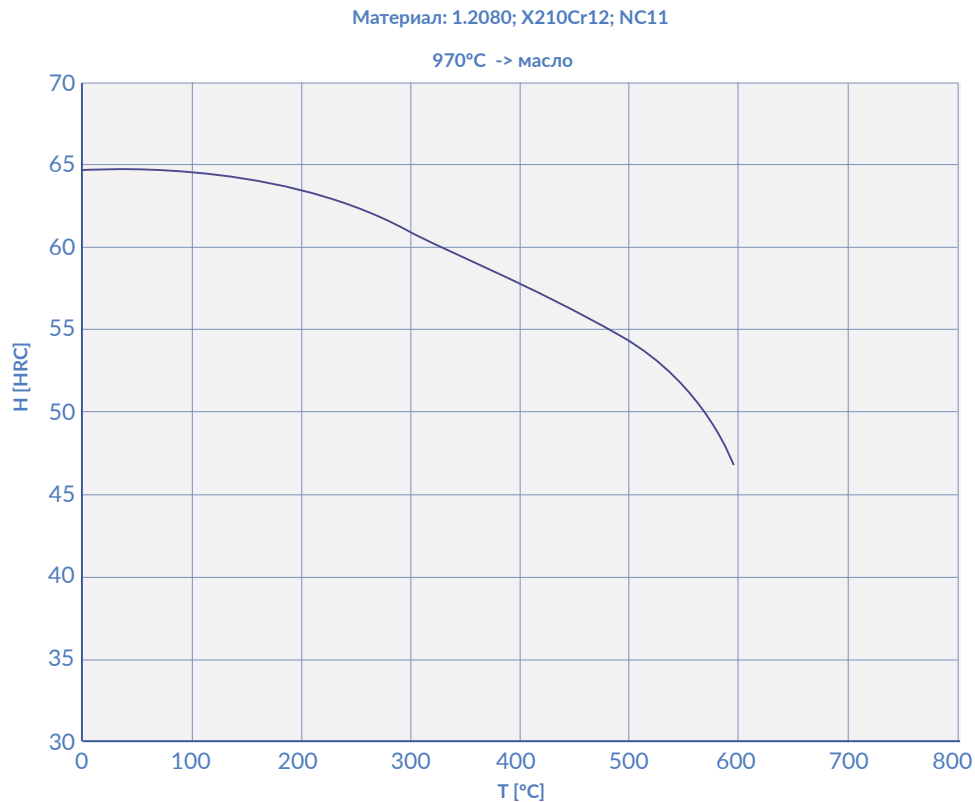


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.