



ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ОБРАБОТКИ

| Wr.Nr. | PN | EN | GOST | AISI |
|--------|--------|-------------|------|------|
| 1.2379 | NC11LV | X153CrMoV12 | X12 | D2 |

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

| Элемент | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | V |
|---------|------|------|------|-------|-------|-------|------|------|
| мин. | 1.45 | 0.10 | 0.20 | макс. | макс. | 11.00 | 0.70 | 0.70 |
| макс. | 1.60 | 0.60 | 0.60 | 0.03 | 0.03 | 13.00 | 1.00 | 1.00 |

ПРИМЕНЕНИЕ

Высокопроизводительные режущие инструменты, штампы и пуансоны для штамповки и высечки, деревообрабатывающие инструменты, ножи для резки тонких материалов, инструменты для накатки резьбы, инструменты для волочения, глубокой вытяжки и холодной экструзии, прессовые инструменты для керамической и фармацевтической промышленности, рабочие валки для холодной прокатки для клетки с несколькими валками, датчики и калибры, небольшие формы для пластмассовой промышленности, где требуется отличная стойкость к истиранию.

ОБРАБОТКА

| | |
|-----------------|----------------------------------|
| Закалка | 1020°C ± 10°C/воздух |
| Отпуск | 180°C ± 10°C (см. схему отпуска) |
| Твердость [HRC] | мин. 61 |

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | |
|--------------------------------------|--|
| Смягчающий отжиг | 830 - 860°C |
| Снятие напряжения | 650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии) |
| Дополнительная обработка для закалки | Масло, горячая баня 500°C, псевдооживленный слой, газ под избыточным давлением |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

| | |
|----------------|-----------------------|
| Условия | Смягчающий отжиг (+A) |
| Твердость [HV] | макс. 255 |

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (ССТ)

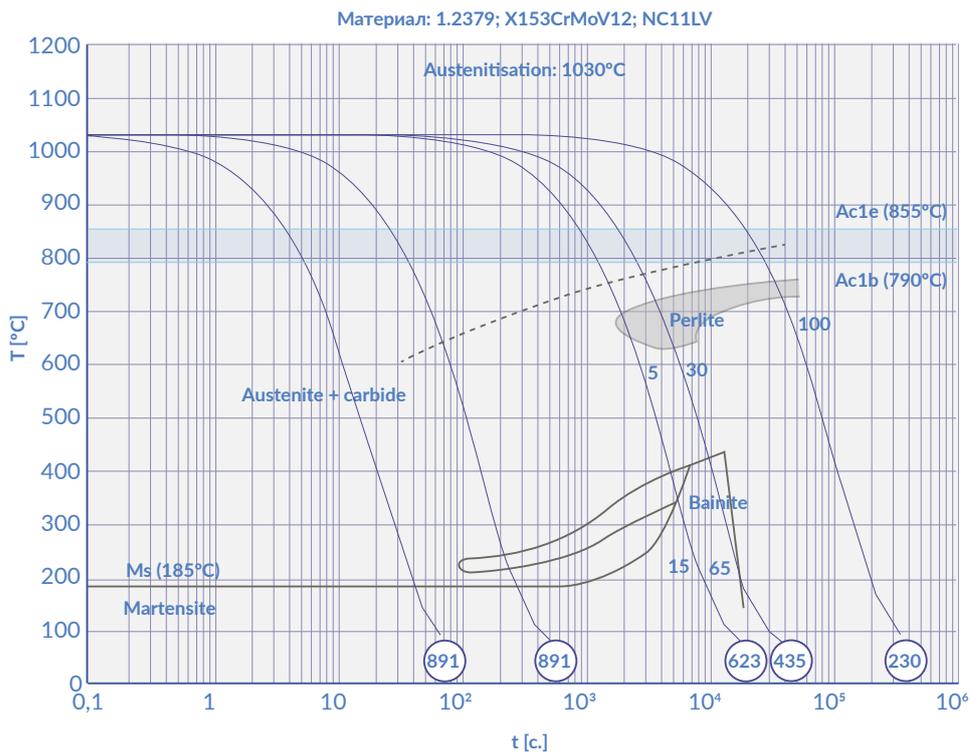
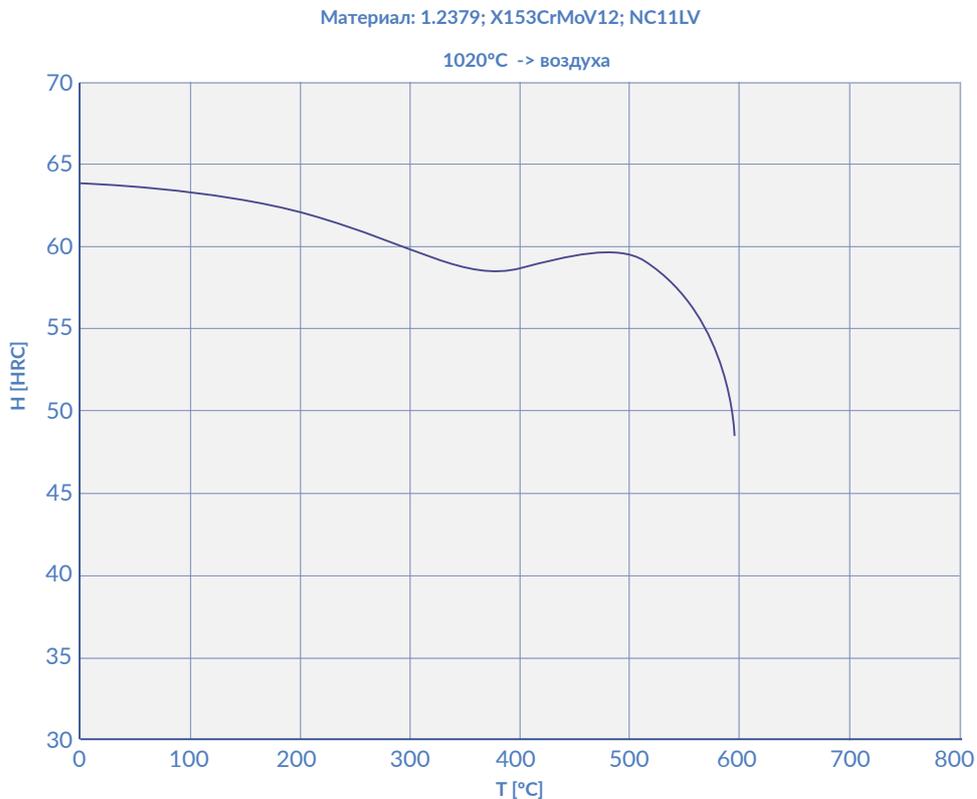


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.