

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 (CCT)

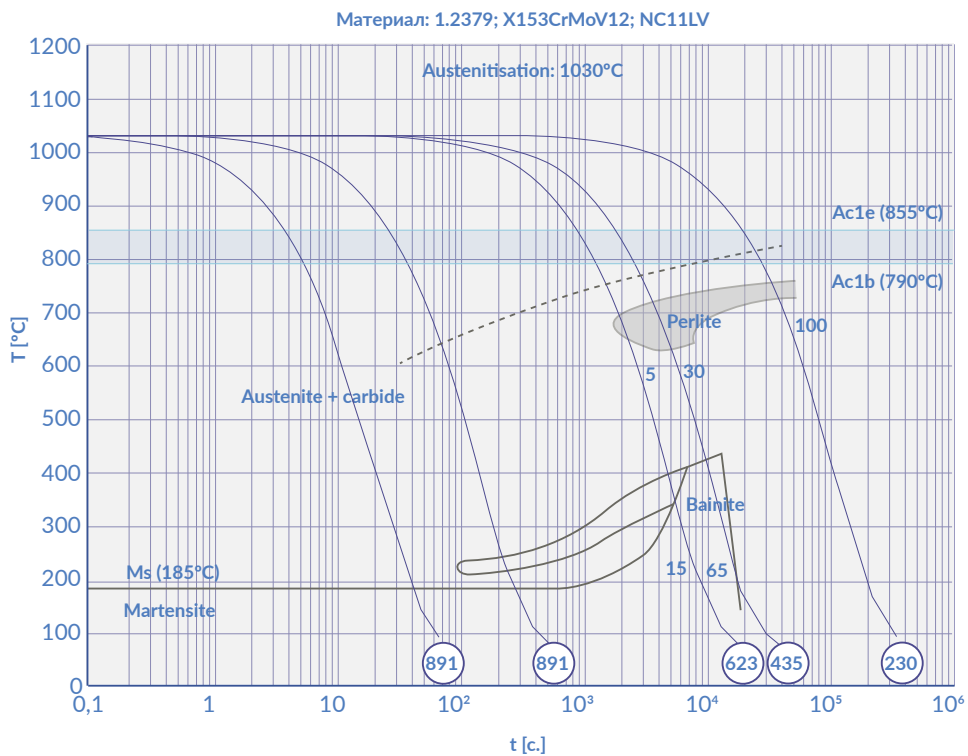
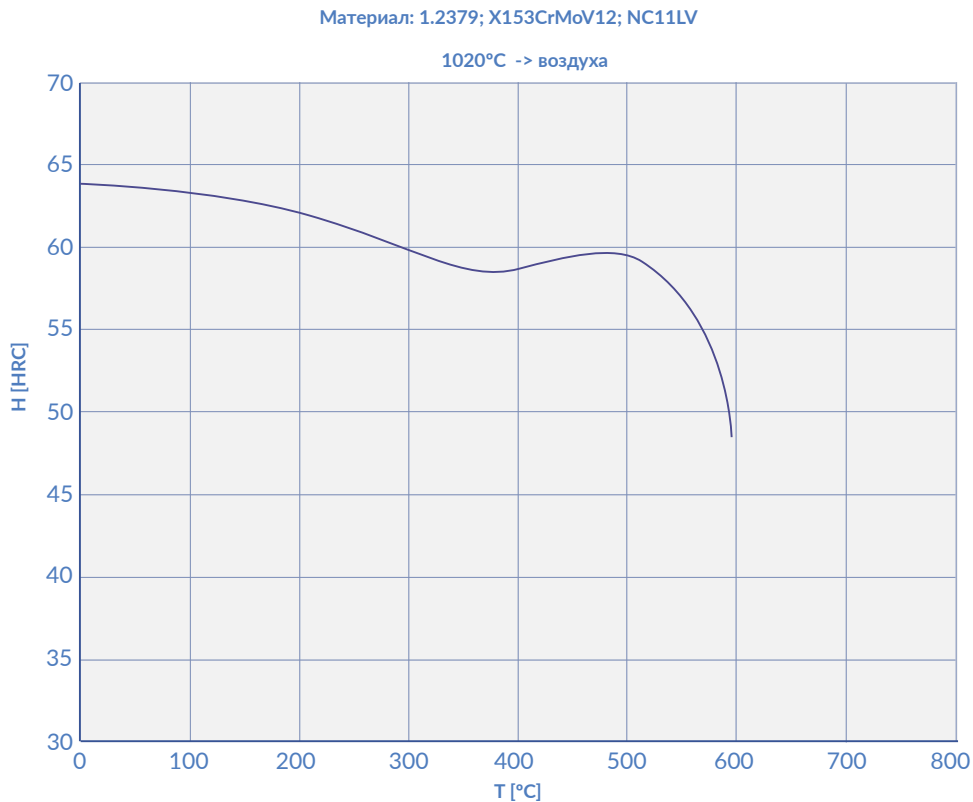


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.