



СТАЛЬ ДЛЯ ЗАКАЛКИ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.6580	30H2N2M	30CrNiMo8	-	-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
мин.	0.26	0.10	0.50	макс.	макс.	1.80	0.30	1.80	макс.
макс.	0.34	0.40	0.80	0.025	0.035	2.20	0.50	2.20	0.40

ПРИМЕНЕНИЕ

Для тяжело нагруженных деталей в автомобилестроении и двигателестроении. Коленчатые валы авиадвигателей, карданные валы, элементы крупногабаритных турбин, шестерни, шатуны, валы насосов и прессов, элементы рулевых систем, валы паровых турбин, кольца.

ОБРАБОТКА

Закалка	830 - 860 °C не менее 30 мин. (референтное значение) / масло
Отпуск	540 - 660 °C не менее 60 мин. (референтное значение)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Нормализация	850 - 880 °C
Смягчающий отжиг	650 - 680 °C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HВ]	Зависит от диаметра и толщины	макс. 248

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

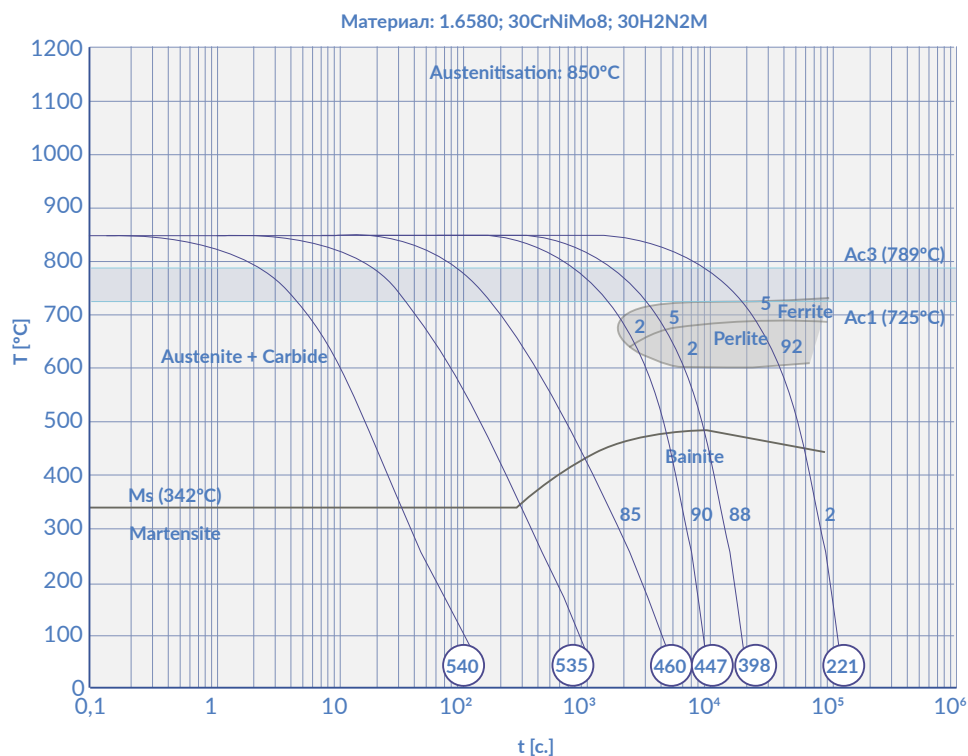
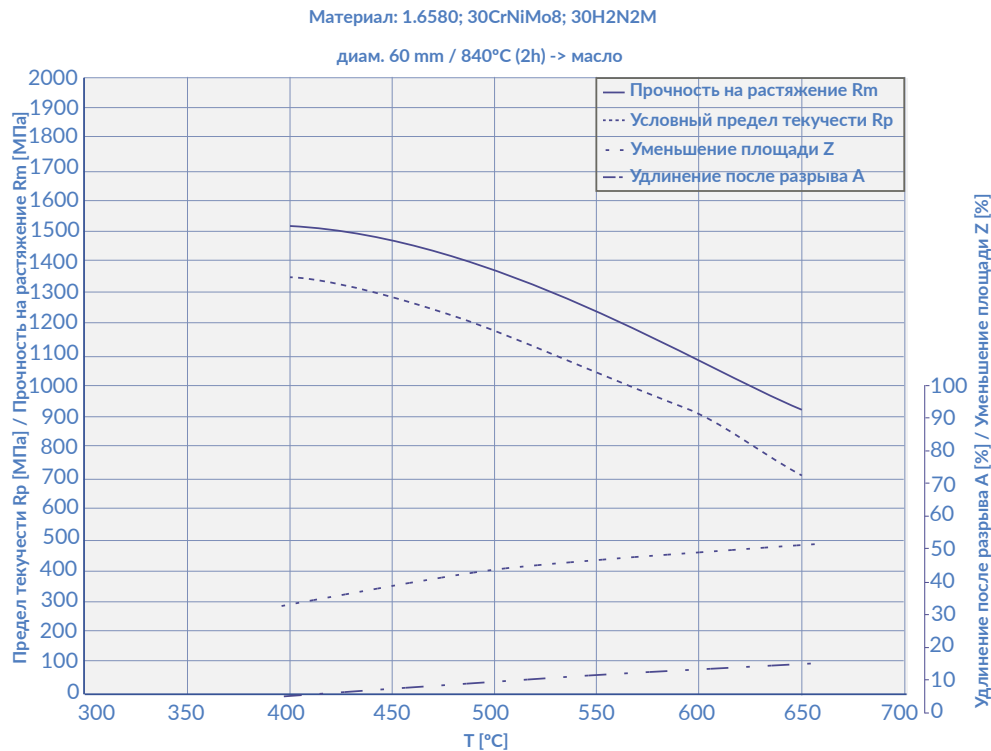


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.