



СТАЛЬ ДЛЯ ЗАКАЛКИ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.6582	34HNM	34CrNiMo6	38X2H2MA	4337

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
мин.	0.30	0.10	0.50	макс.	макс.	1.30	0.15	1.30	макс.
макс.	0.38	0.40	0.80	0.025	0.035	1.70	0.30	1.70	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.

ОБРАБОТКА

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

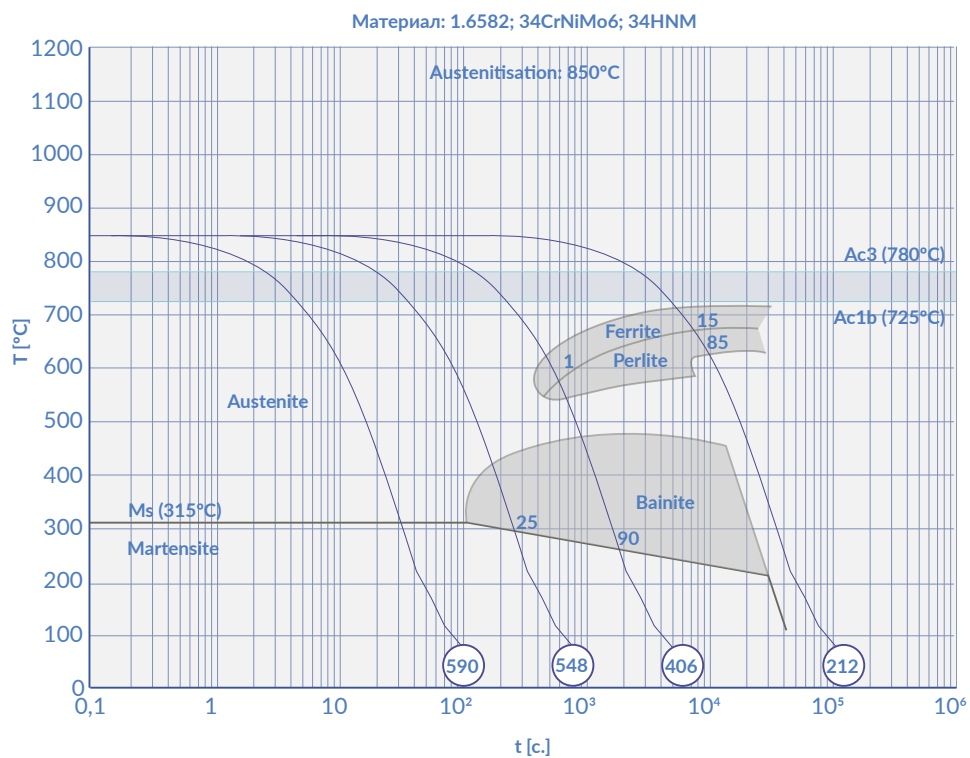
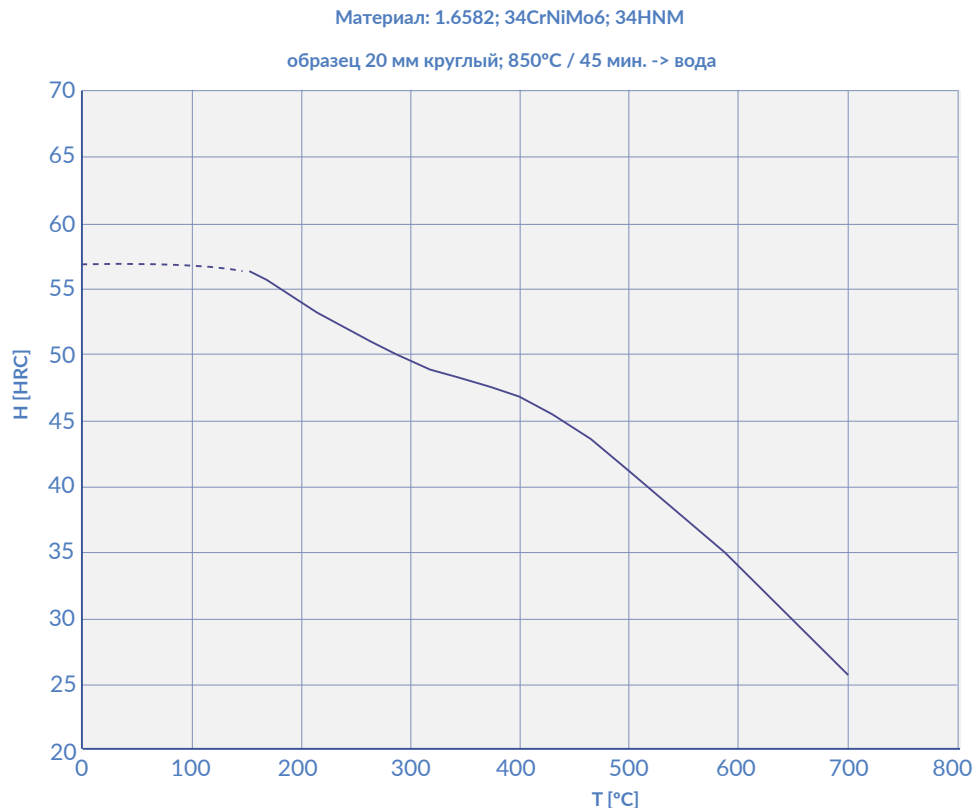


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.