

СТАЛЬ ДЛЯ НАУГЛЕРОЖИВАНИЯ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.7147	20HG	20MnCr5	~18ЦХГ	~5120H

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
мин.	0.17	макс.	1.10	макс.	макс.	1.00	макс.
макс.	0.22	0.40	1.40	0.025	0.035	1.30	0.40

ПРИМЕНЕНИЕ

Высокоабразивные детали при высоких нагрузках, поршневые пальцы, рычаги, червячные колеса, втулки, распределительные валы и другие детали автомобилей.

ОБРАБОТКА

Тест Jominy	900 °C (± 5 °C) , не менее 30 мин. время аустенизации (справочное значение)
Науглероживание	880 - 980 °C
Прямая и однократная закалка	820 - 860 °C
Закалка сердечника	860 - 900 °C
Поверхностная закалка	780 - 820 °C
Отпуск	150 - 200 °C примерно, 60 мин. примерно

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Нормализация	840 - 870 °C
Смягчающий отжиг	650 - 700 °C
Промежуточный отжиг	650 - 700 °C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Модуль Юнга [ГПа]	215
Модуль сдвига [ГПа]	83
Коэффициент Пуассона	0,30

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

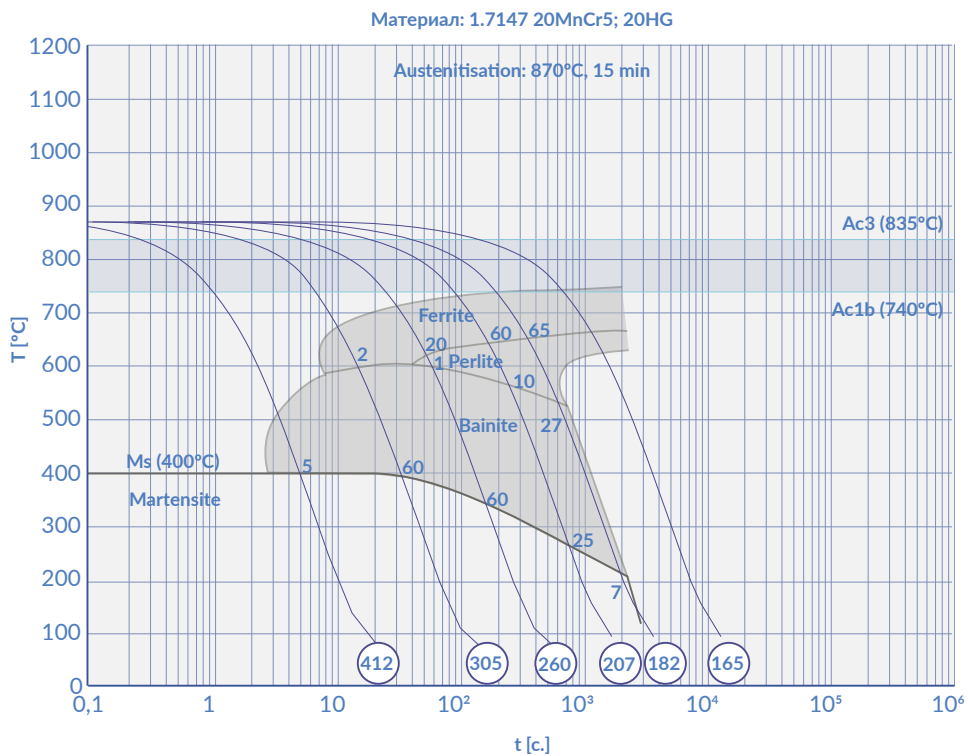
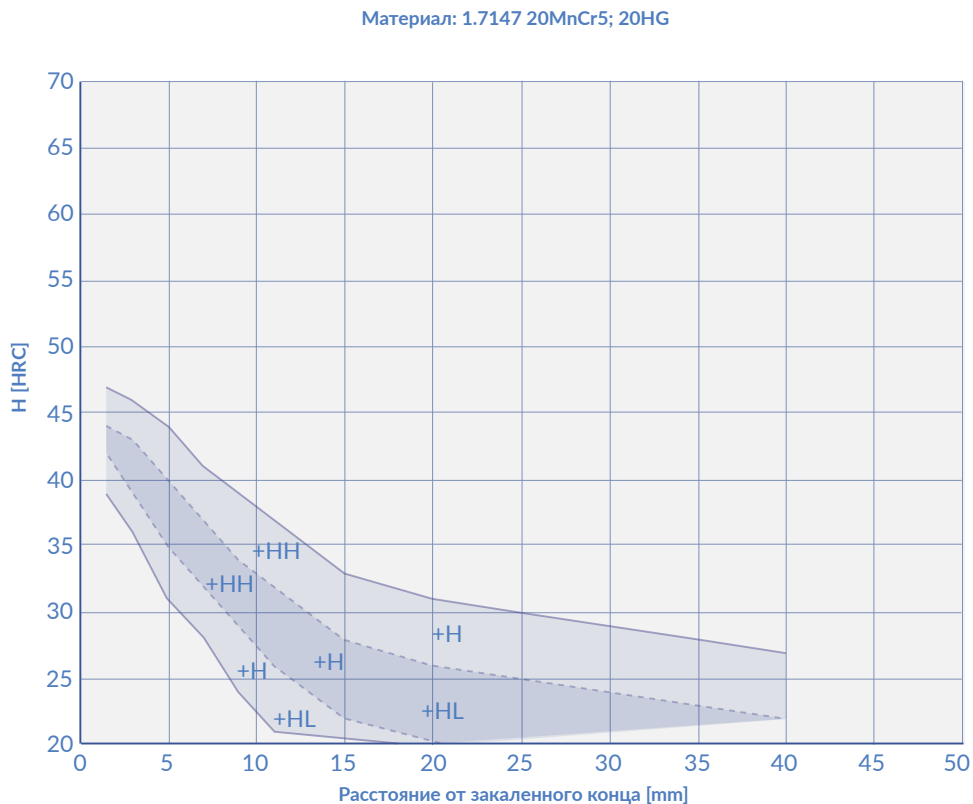


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.