

STAL NARZĘDZIOWA DO PRACY NA ZIMNO

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	1.45	0.10	0.20	maks.	maks.	11.00	0.70	0.70
maks.	1.60	0.60	0.60	0.03	0.03	13.00	1.00	1.00

ZASTOSOWANIE

Wysokowydajne narzędzia tnące, matryce i stemple do wykrawania i wybijania, narzędzia do obróbki drewna, noże do cięcia materiałów cienkich, narzędzia do walcowania gwintów, narzędzia do ciągnięcia, głębokiego tłoczenia i wyciskania na zimno, narzędzia do prasowania dla przemysłu ceramicznego i farmaceutycznego, walce robocze do walcowania na zimno do stanowisk wielowalcowych, przyrządy pomiarowe i przymiary, małe formy dla przemysłu tworzyw sztucznych, gdzie wymagana jest doskonała odporność na ścieranie.

OBRÓBKA

Hartowanie	1020°C ± 10°C/powietrze
Odpuszczanie	180°C ± 10°C (patrz wykres odpuszczania)
Twardość [HRC]	min. 61

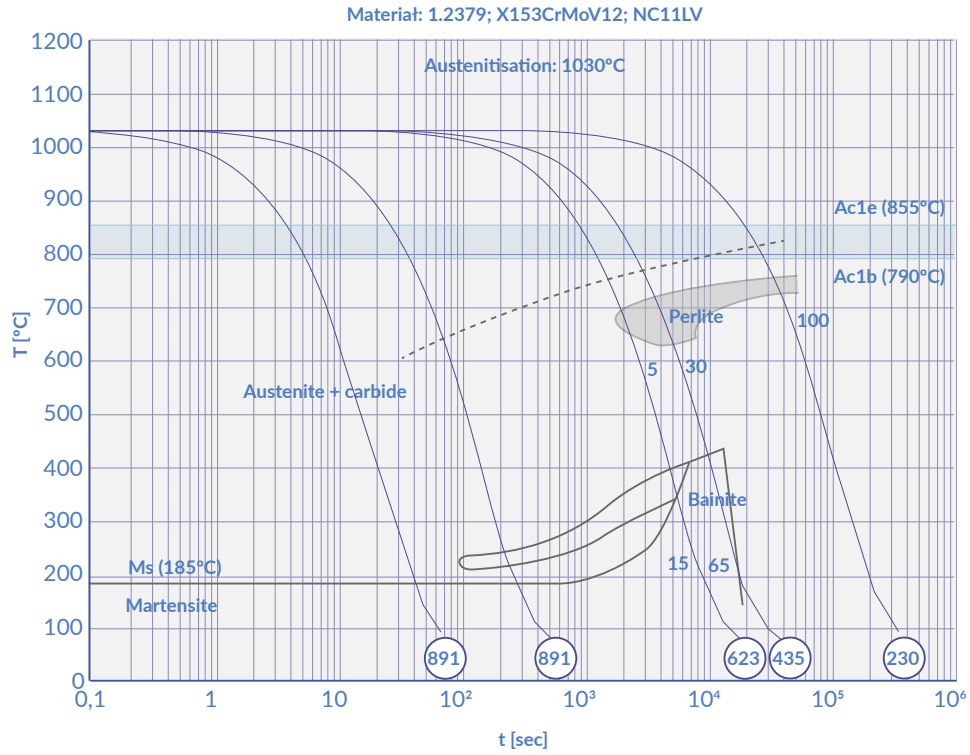
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmiękczające	830 - 860°C
Odpężanie	650 - 680°C (tylko w przypadku zmiękczonego stanu dostawy)
Dodatkowe media hartownicze	Olej, gorąca kąpiel 500°C, złożo fluidalne, nadciśnienie gazu

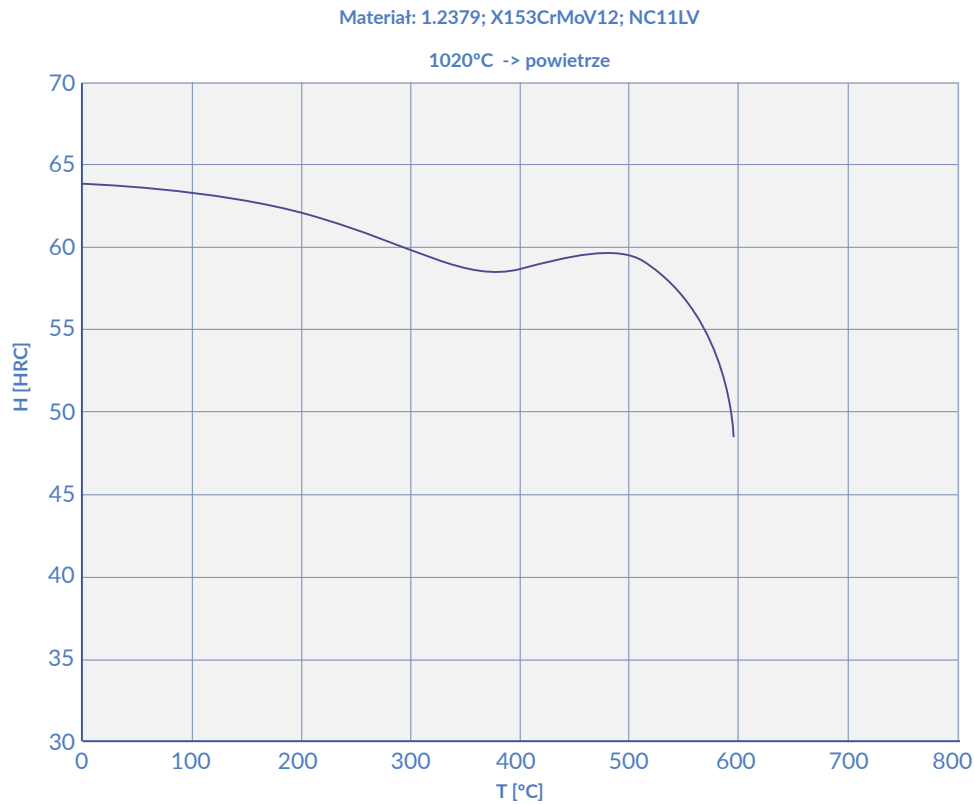
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
Twardość [HB]	maks. 255

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.