



STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.26	0.10	0.50	maks.	maks.	1.80	0.30	1.80	maks.
maks.	0.34	0.40	0.80	0.025	0.035	2.20	0.50	2.20	0.40

ZASTOSOWANIE

Do mocno obciążonych części w konstrukcjach samochodów i silników. Wały korbowe silników lotniczych, wały napędowe, elementy turbin wielkogabarytowych, koła zębate, korbowody, wały pomp i pras, elementy układów kierowniczych, wały turbin parowych, pierścienie.

OBRÓBKA

Hartowanie	830 - 860 °C co najmniej 30 min. (wartość referencyjna) / olej
Odpuszczanie	540 - 660 °C co najmniej 60 min. (wartość referencyjna)

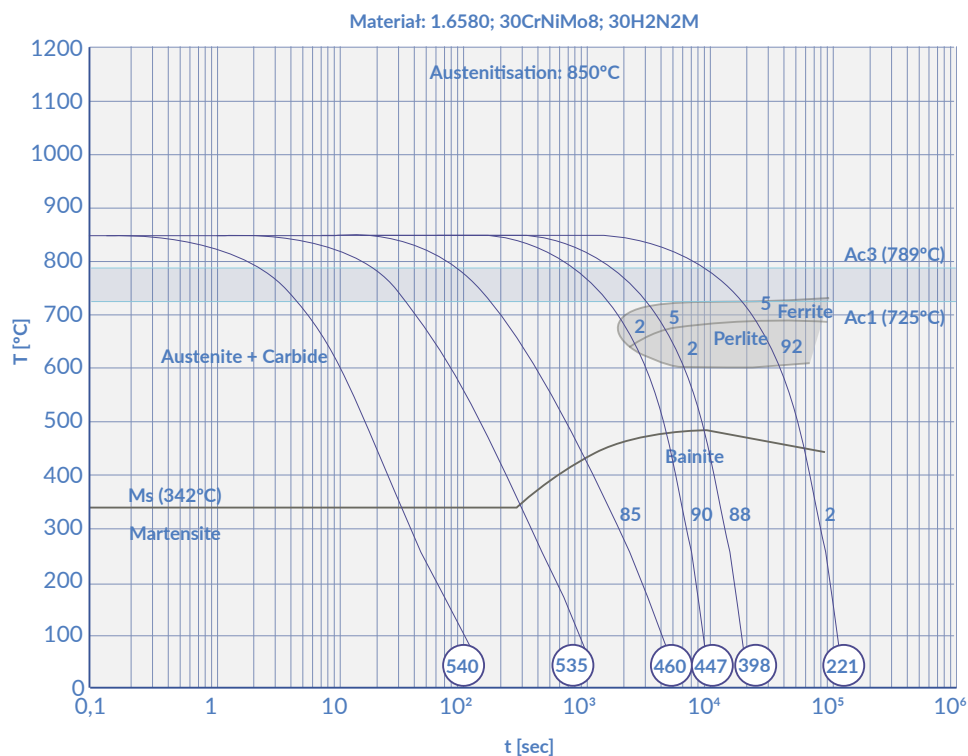
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Normalizacja	850 - 880 °C
Wyżarzanie zmękczone	650 - 680 °C

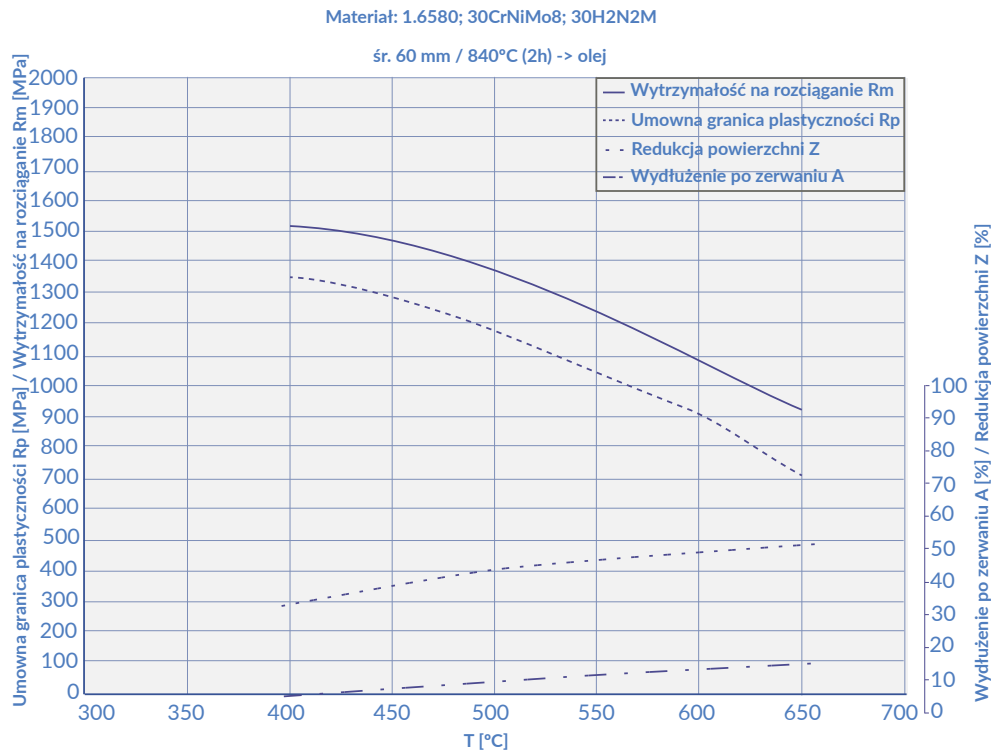
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Wyżarzanie zmękczone (+A)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	maks. 248

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.