

STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.7035	40H	41Cr4	40X	5140

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.38	0.10	0.60	maks.	maks.	maks.	maks.
maks.	0.45	0.40	0.90	0.025	0.035	0.035	0.40

ZASTOSOWANIE

Stal przeznaczona na łożyska wału korbowego, osie przednie, części układu kierowniczego, koła zębate, dźwignie, korbowody, elementy korpusów i uchwytów narzędzi, elementy łączące, ściernice. Po utwardzeniu powierzchniowym umożliwia wytwarzanie wałów, trzpieni.

OBRÓBKA

Hartowanie	820 - 860°C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej lub woda
Odpuszczanie	540 - 680°C min. 60 min. (w przybliżeniu)

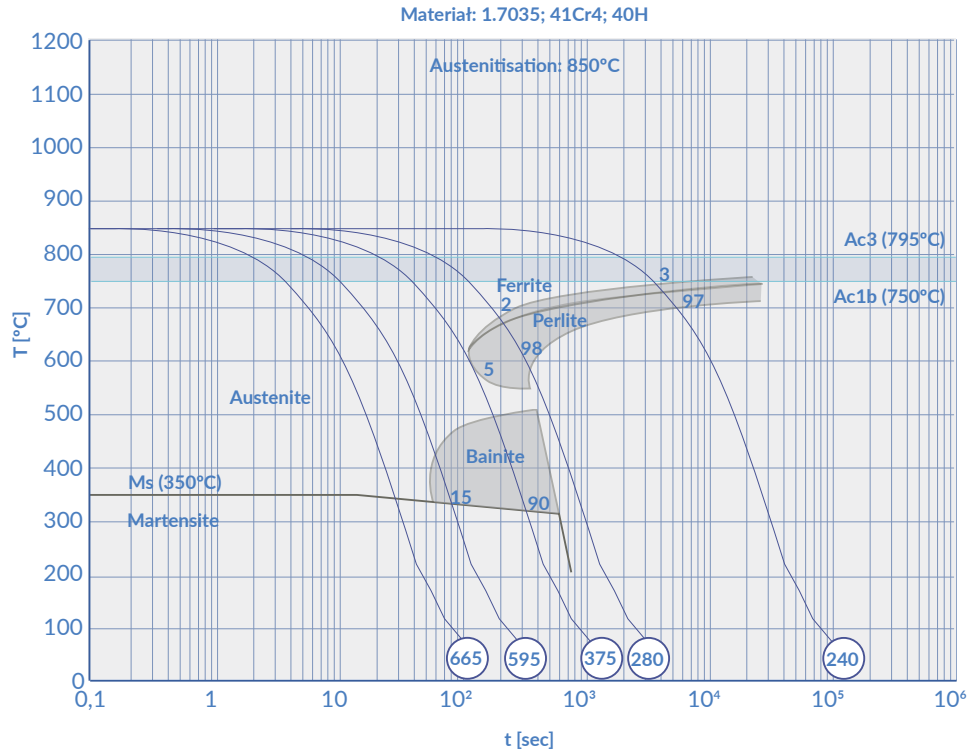
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Normalizacja	840 - 880 °C
Wyżarzanie zmiękczające	680 - 720 °C

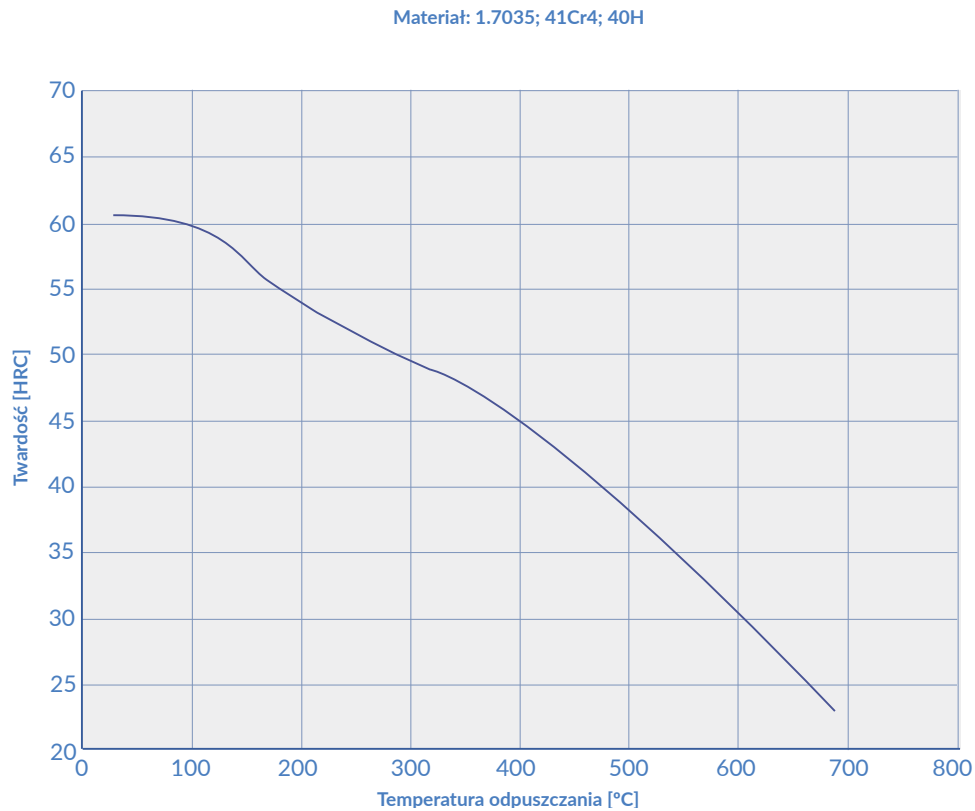
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczone (+QT)	Hartowane i odpuszczone oraz utwardzone powierzchniowo, odprężone w temp. 150 - 180°C (1h)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	maks. 53

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.