

STAL DO NAWĘGLANIA

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.17	maks.	1.10	maks.	maks.	1.00	maks.
maks.	0.22	0.40	1.40	0.025	0.035	1.30	0.40

ZASTOSOWANIE

Części narażone na wysokie zużycie ściernie pracujące pod dużym obciążeniem: sworznie tłokowe, dźwignie, koła ślimakowe, tuleje, wałki rozrządu i inne części pojazdu.

OBRÓBKA

Próba Jominy'ego	900 °C (± 5 °C) , co najmniej 30 min. czas austenitizacji (wartość odniesienia)
Nawęglanie	880 - 980 °C
Hartowanie bezpośrednie i pojedyncze	820 - 860 °C
Hartowanie rdzenia	860 - 900 °C
Hartowanie powierzchni	780 - 820 °C
Odpuszczanie	150 - 200 °C w przybliżeniu, 60 min. w przybliżeniu

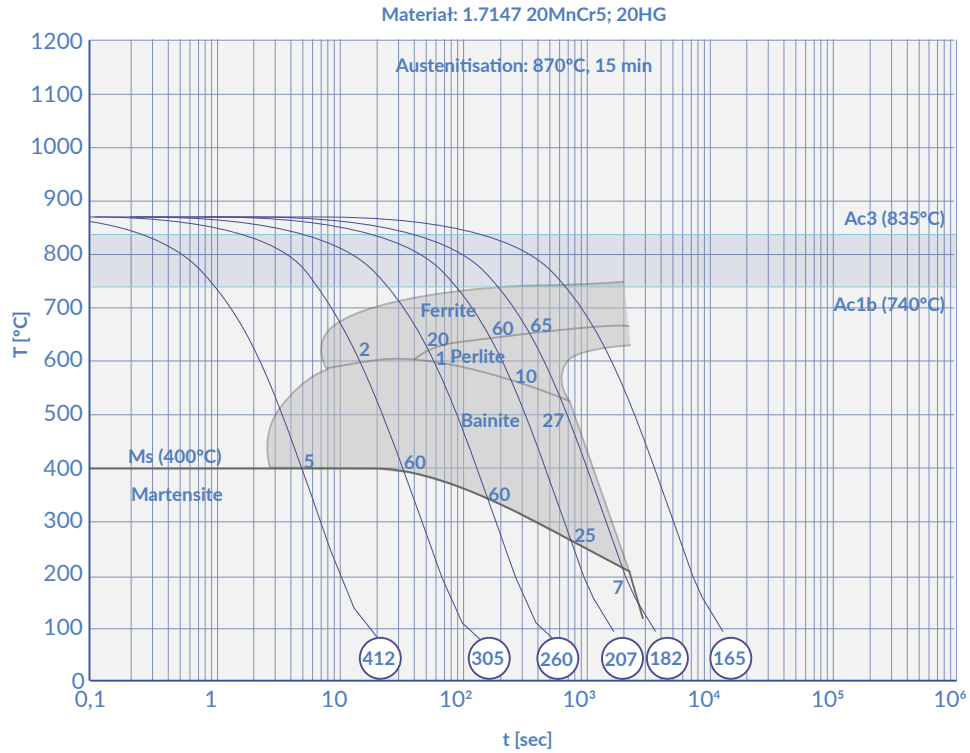
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Normalizacja	840 - 870 °C
Wyżarzanie zmiękczające	650 - 700 °C
Wyżarzanie pośrednie	650 - 700 °C

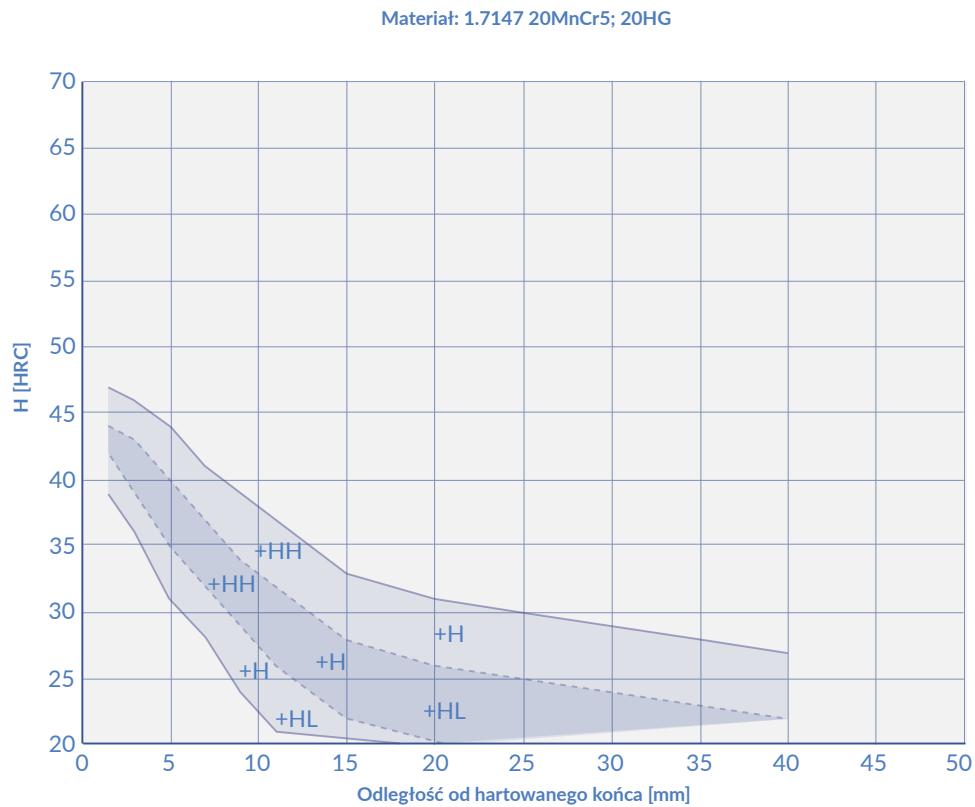
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Moduł Younga [GPa]	215
Moduł ścinania [GPa]	83
Współczynnik Poissona	0,30

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.