

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ОБРАБОТКИ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2842	NMV	90MnCrV8	9Г2Ф	O2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
мин.	0.85	0.10	1.80	макс.	макс.	0.20	0.05
макс.	0.95	0.40	2.20	0.03	0.03	0.50	0.20

ПРИМЕНЕНИЕ

Режущий, штамповочный и нарезной инструмент; пресованные детали для пластмассовой промышленности, инструменты для измерения рулонов. Калибры, длинные метчики, развертки, дисковые и дисковые ножи для бумаги и кожи, ножницы, направляющие.

ОБРАБОТКА

Закалка	790°C ± 10°C / масло
Отпуск	180°C ± 10°C (см. схему отпуска)
Твердость [HRC]	мин. 60

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	680 - 720°C /печь; макс. 220 НВ
Снятие напряжения	650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии)
Дополнительная обработка для закалки	Горячая баня 180 - 220°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)	Отжиг и холодная вытяжка (+A+C)
Твердость [НВ]	макс. 229	макс. 249

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

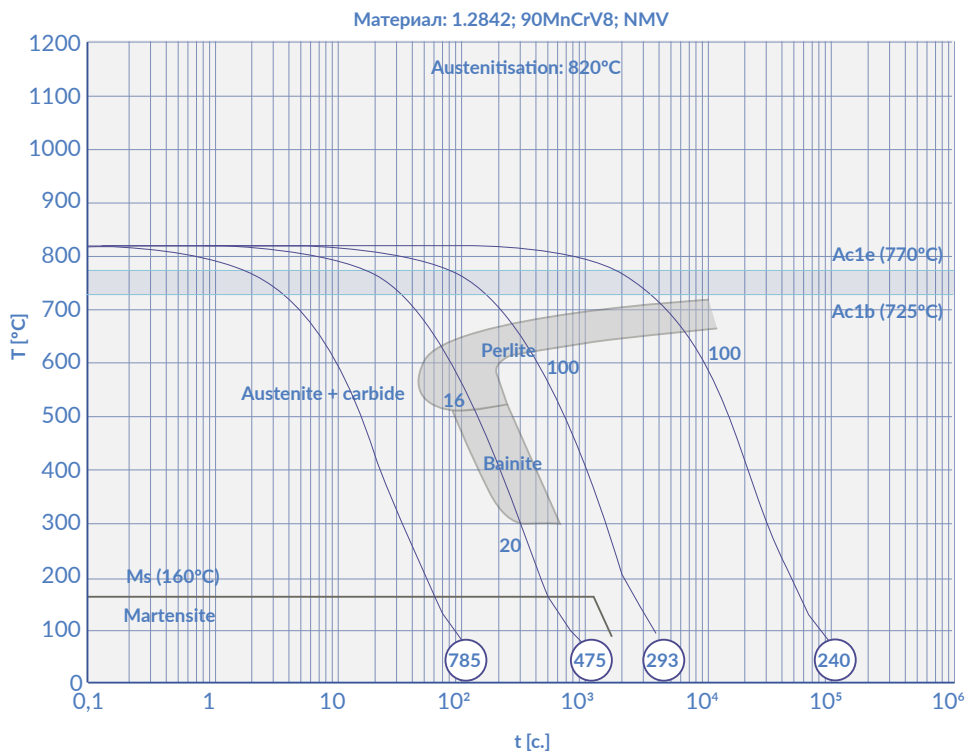
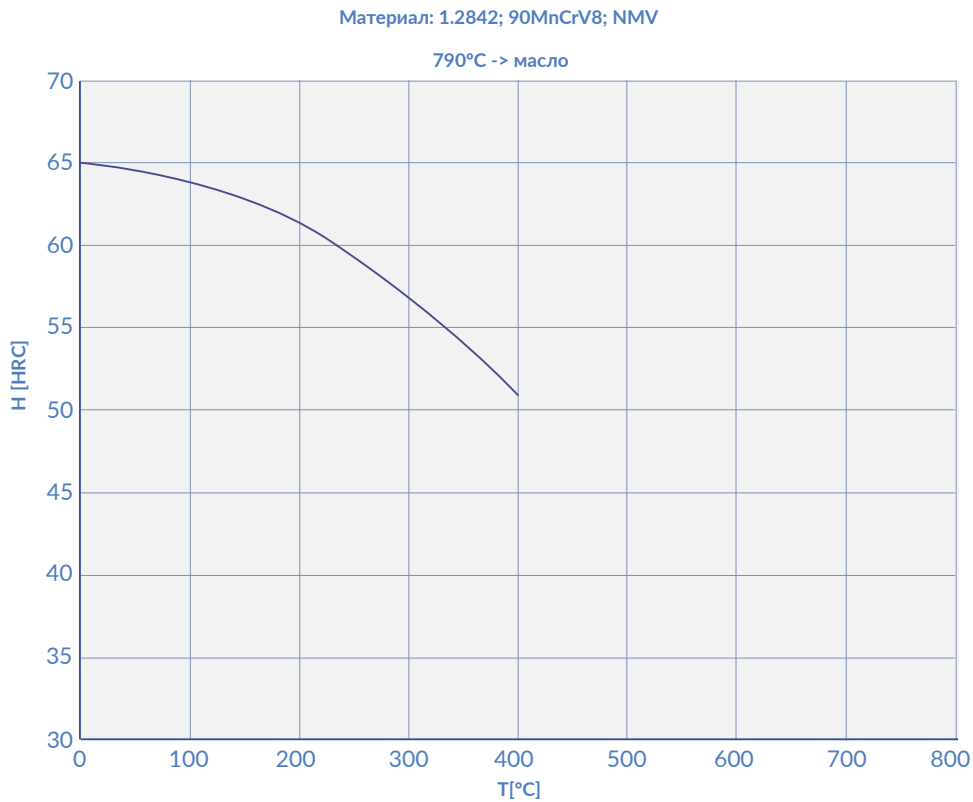


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.