



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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
мин.	0.38	0.10	0.60	maks.	maks.	maks.	maks.
макс.	0.45	0.40	0.90	0.025	0.035	0.035	0.40

ПРИМЕНЕНИЕ

Сталь предназначена для подшипников коленчатых валов, передних мостов, деталей рулевого управления, шестерен, рычагов, шатунов, элементов корпусов и резцедержателей, соединительных элементов, шлифовальных кругов. После закалки поверхности позволяет изготавливать валы и стержни.

ОБРАБОТКА

Закалка	820 - 860°C не менее 30 мин. (приблизительно) / масло или вода
Отпуск	540 - 680°C мин. 60 мин. (примерно)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Нормализация	840 - 880 °C
Смягчающий отжиг	680 - 720 °C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Закалка и отпуск, а также поверхностная закалка, снятие напряжения при температуре 150 - 180°C (1ч)
Твердость [HВ]	Зависит от диаметра и толщины	макс. 53

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

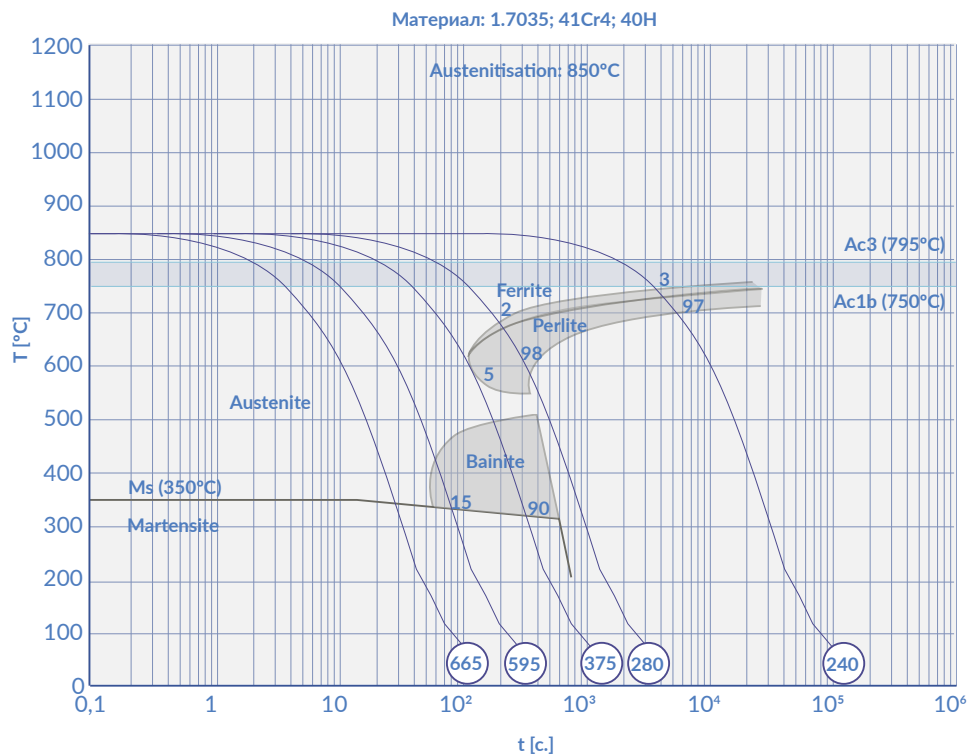
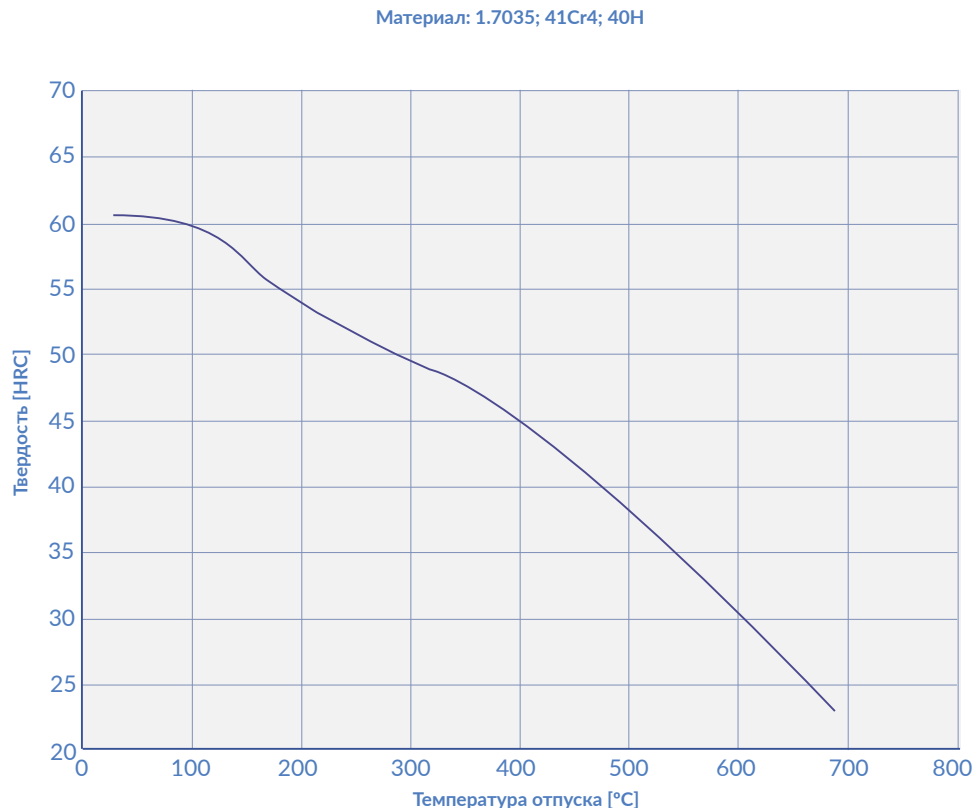


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.