

СТАЛЬ ДЛЯ АЗОТИРОВАНИЯ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.8509	38HMJ	41CrAlMo7-10	38X2MЮА	6431

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Al
мин.	0.38	макс.	0.40	макс.	макс.	1.50	0.20	0.80
макс.	0.45	0.40	0.70	0.025	0.035	1.80	0.35	1.20

ПРИМЕНЕНИЕ

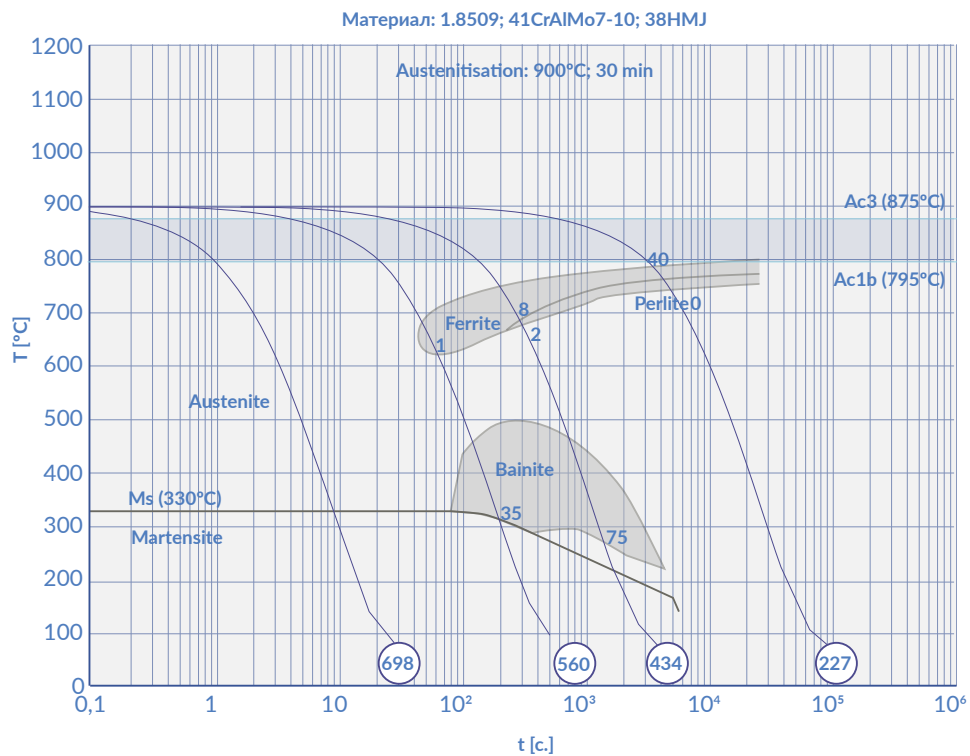
Для производства деталей с высокой твердостью поверхности. Для деталей, подверженных трению, например цилиндров, втулок, распределительных валов, экструдеров, выпрямителей.

ОБРАБОТКА

Нормализация	890 -920°C / воздух
Смягчающий отжиг	650 -750°C / воздух
Закалка при	870 -930°C / масло или вода
Отпуск	580 -700°C мин. 1ч
Азотирование	480 -570°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Смягчающий отжиг (+A)	Твердость азотированной поверхности
Твердость [HB]	Зависит от диаметра и толщины	макс. 248	-
Твердость [HV]	-	-	950



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.