

STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.6582	34HNM	34CrNiMo6	38X2H2MA	4337

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.30	0.10	0.50	maks.	maks.	1.30	0.15	1.30	maks.
maks.	0.38	0.40	0.80	0.025	0.035	1.70	0.30	1.70	0.40

ZASTOSOWANIE

Do mocno obciążonych części w konstrukcjach samochodów i silników. Wały korbowe silników lotniczych, wały napędowe, elementy turbin wielkogabarytowych, koła zębate, korbowody, wały pomp i pras, wirniki.

OBRÓBKA

Hartowanie	830 - 860 °C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej
------------	--

Odpuszczanie	540 - 660 °C min. 60 min. (w przybliżeniu)
--------------	--

DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Normalizacja	850 - 880 °C
--------------	--------------

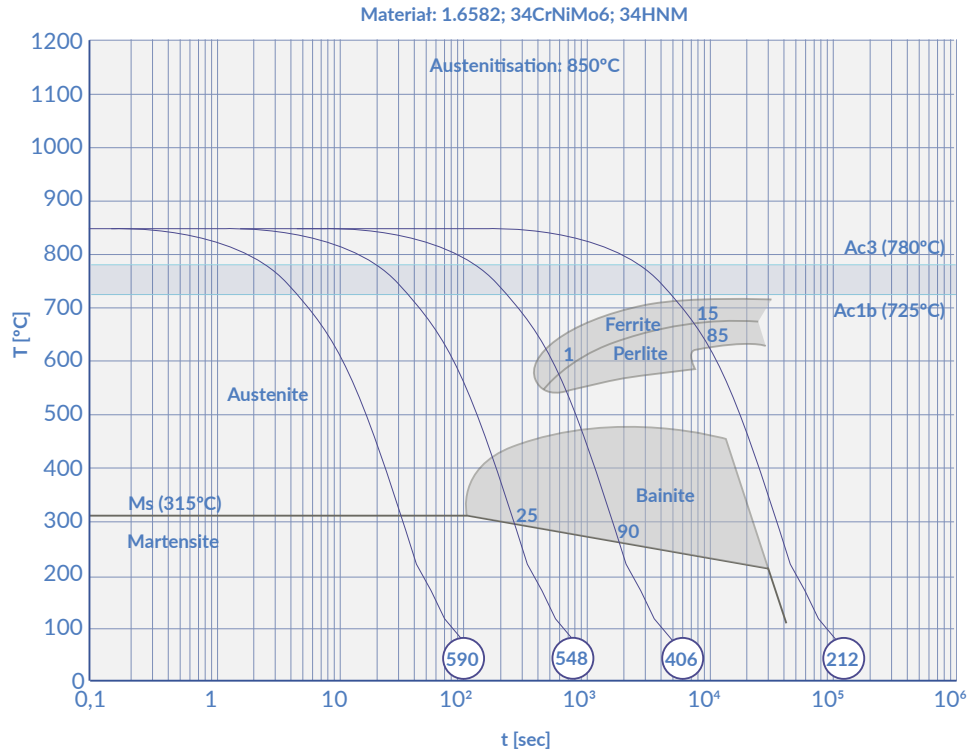
Wyżarzanie zmiękczające	650 - 680 °C
-------------------------	--------------

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

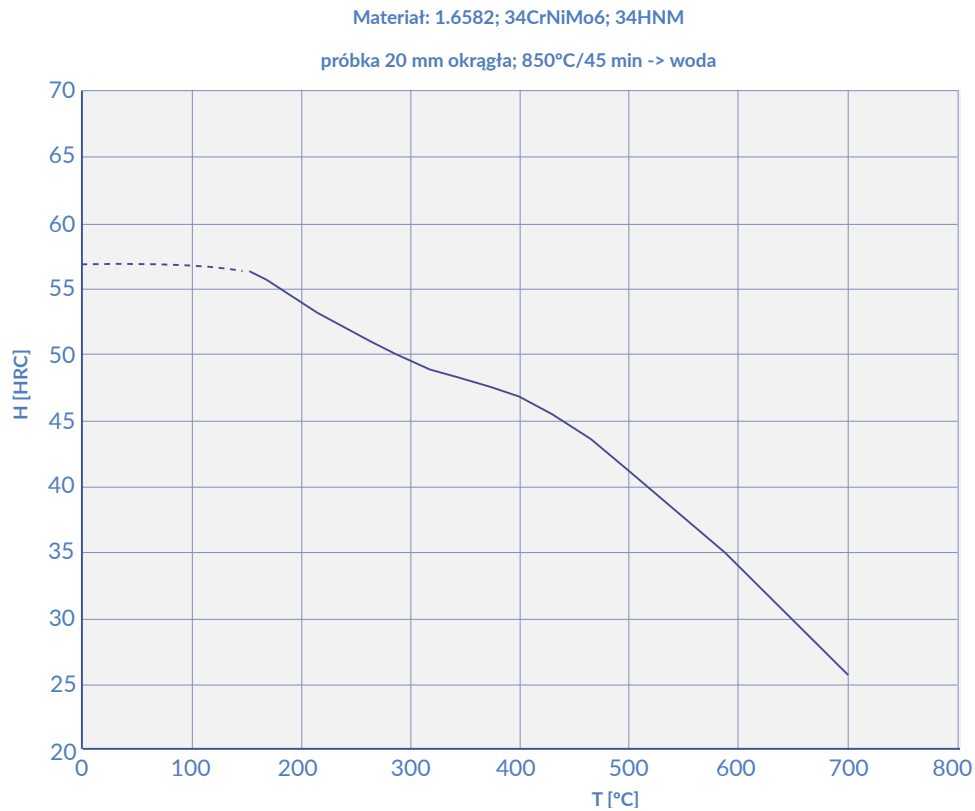
Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
---------	-------------------------------	------------------------------

Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	maks. 248
---------------	-------------------------------	-----------

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.