

STAL SPRĘŻYNOWA

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.8159	50HF	51CrV4	50XΦA	6150

## SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	V	Cu
min	0.47	0.10	0.60	maks.	maks.	0.80	0.10	maks.
maks.	0.55	0.40	1.00	0.025	0.025	1.10	0.25	0.40

## ZASTOSOWANIE

Stal do produkcji przekładni, resorów oraz sprężyn stosowanych w urządzeniach, maszynach i pojazdach mechanicznych.

## OBRÓBKA

Próba Jominy'ego	850 ± 5 °C czas austenitizacji 30 - 35 min. (w przybliżeniu)
Hartowanie	820 - 860 °C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej
Odpuszczanie	540 - 680 °C min. 60 min. (w przybliżeniu)

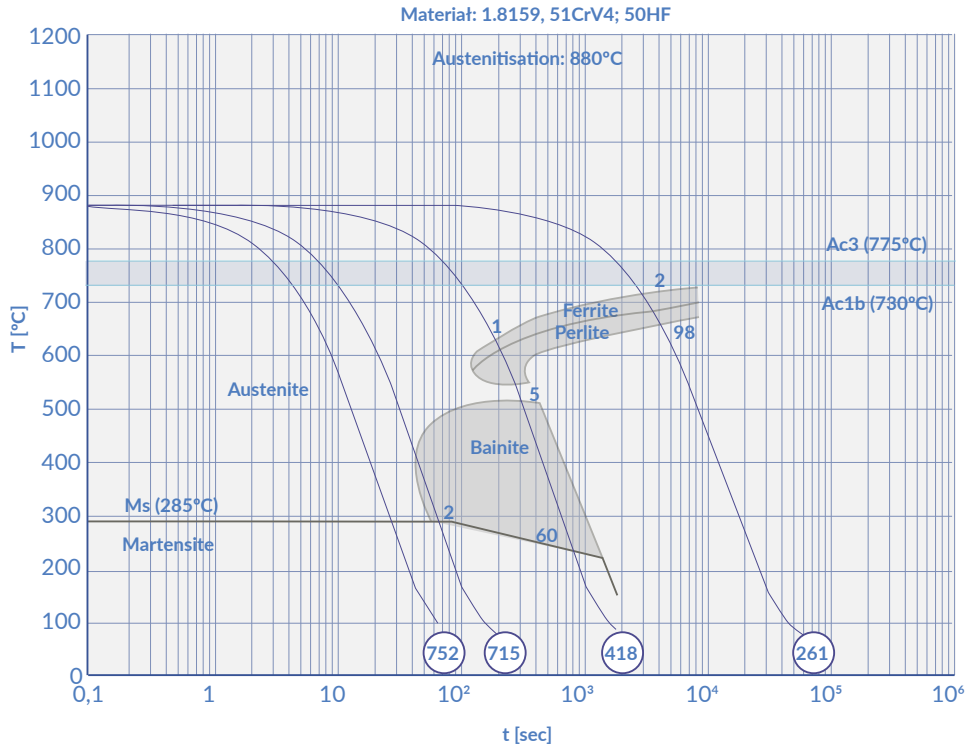
## DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Formowanie na gorąco	1100 - 850 °C
Normalizacja	840 - 880 °C
Wyżarzanie zmiękczające	680 - 720 °C

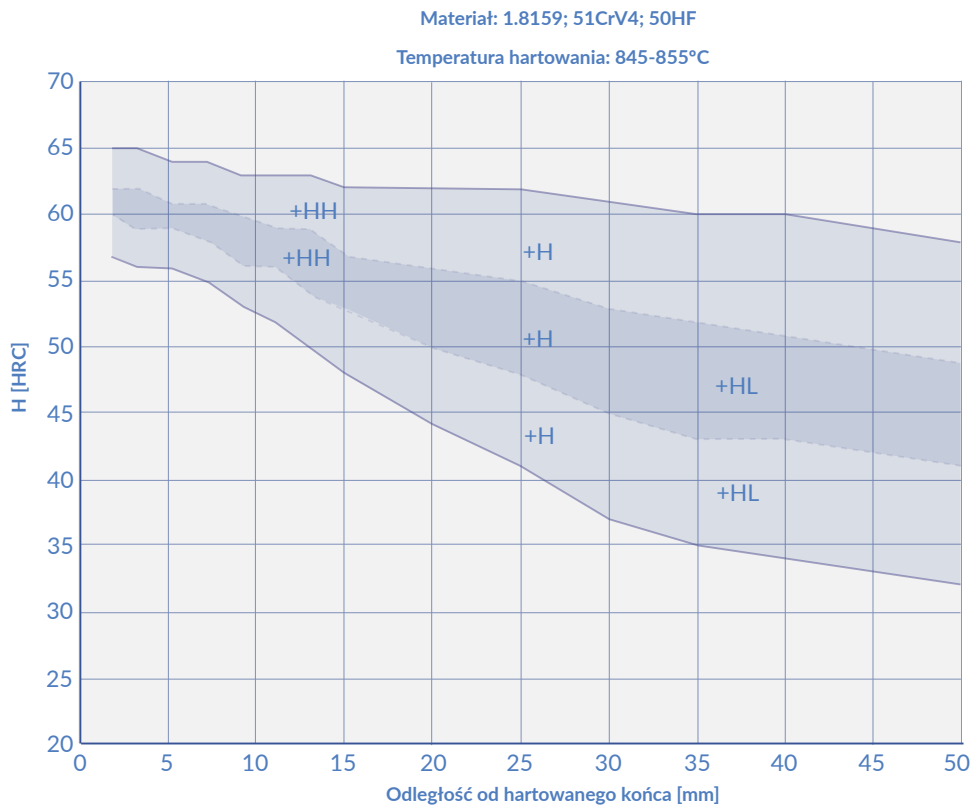
## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Wyżarzenie 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.