

1.0601

C60/60

STAL KONSTRUKCYJNA

ZASTOSOWANIE

Stal konstrukcyjna niestopowa na elementy stosowane do ogólnej budowy maszyn i konstrukcji pojazdów, narażonych na duże obciążenia oraz tarcie.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.57	0.10	0.60	max	max	max	max	max	max
maks.	0.65	0.40	0.90	0.045	0.045	0.40	0.10	0.40	0.30

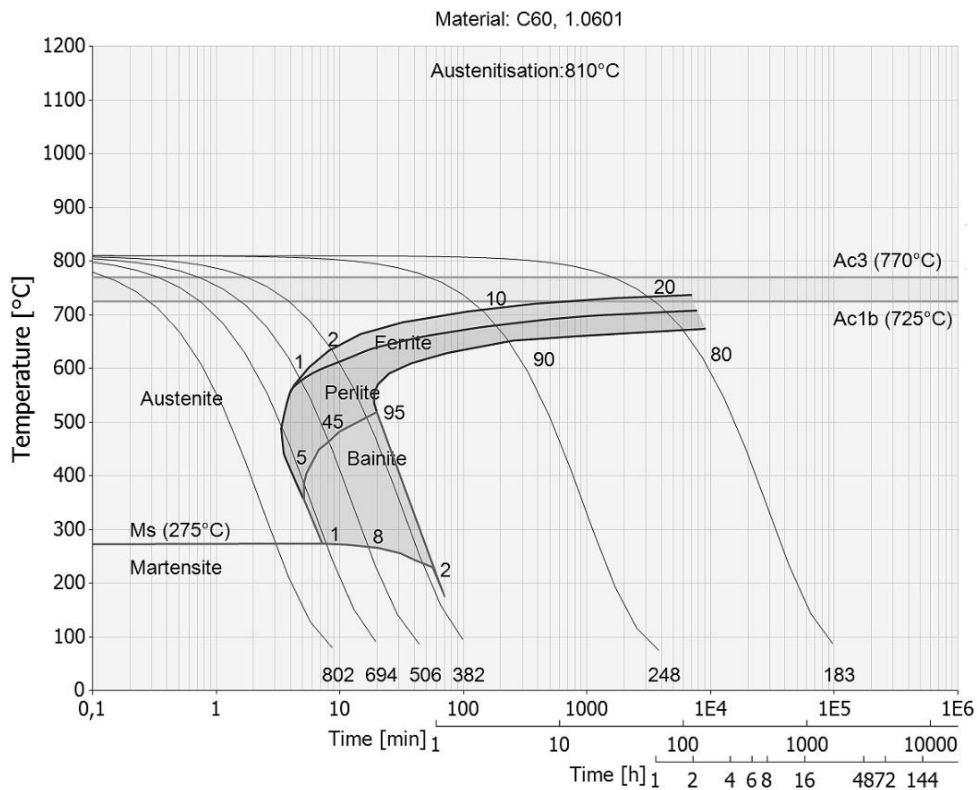
OBRÓBKA

Normalizacja	820 - 860°C co najmniej 30 min. czas austenizacji (w przybliżeniu)
Hartowanie	800 - 840°C / olej lub woda, min. 30 min. czas austenizacji (przybliżony)
Odpuszczanie	550 - 660°C min. 60 min. (przybliżony)
Wyżarzanie zmiękczające	710 °C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Poddana obróbce, aby poprawić ścinność (+S)	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
Twardość [HB]	Zależy od grubości i średnicy	maks.225	-

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA

