

1.2080

X210Cr12 / NC11

STAL NARZĘDZIOWA DO PRACY NA ZIMNO

ZASTOSOWANIE

Wytwarzanie wysokowydajnych narzędzi tnących, prasujących, gratujących, nożyc, ciągadeł, matryc ciągadeł, pierścieni ciągnących, gwintowników, narzędzi do wykrawania i cięcia blach, papieru oraz tworzyw sztucznych. Stal używana do wytwarzania matryc, stempli, narzędzi do obróbki drewna i kamienia, wałków do walcowania na zimno.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr
min	1.90	0.10	0.20	max	max	11.00
max	2.20	0.60	0.60	0.03	0.03	13.00

OBRÓBKA

Hartowanie	970°C ± 10°C / olej
Odpuszczanie	180°C ± 10°C (patrz wykres odpuszczania)
Twardość [HRC]	min. 62

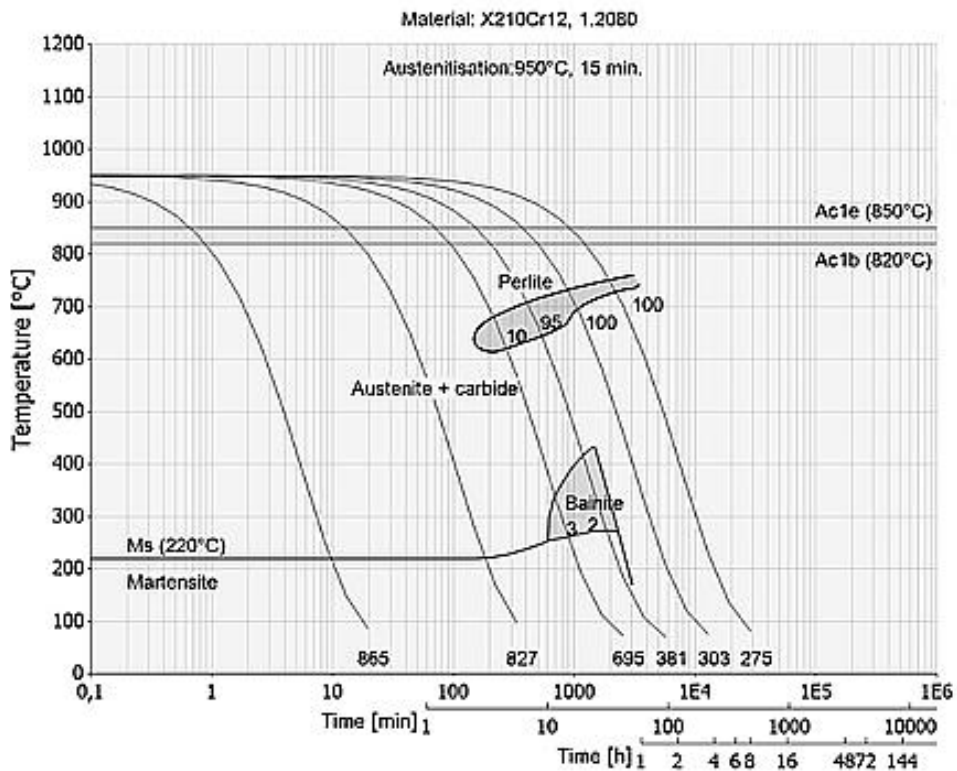
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmiękczające	800 - 840°C
Odpężanie	650 - 680°C (tylko w przypadku zmiękczonego stanu dostawy)
Dodatkowe media hartownicze	Powietrze, gorąca kąpiel 500°C, złoża fluidalne, nadciśnienie gazu

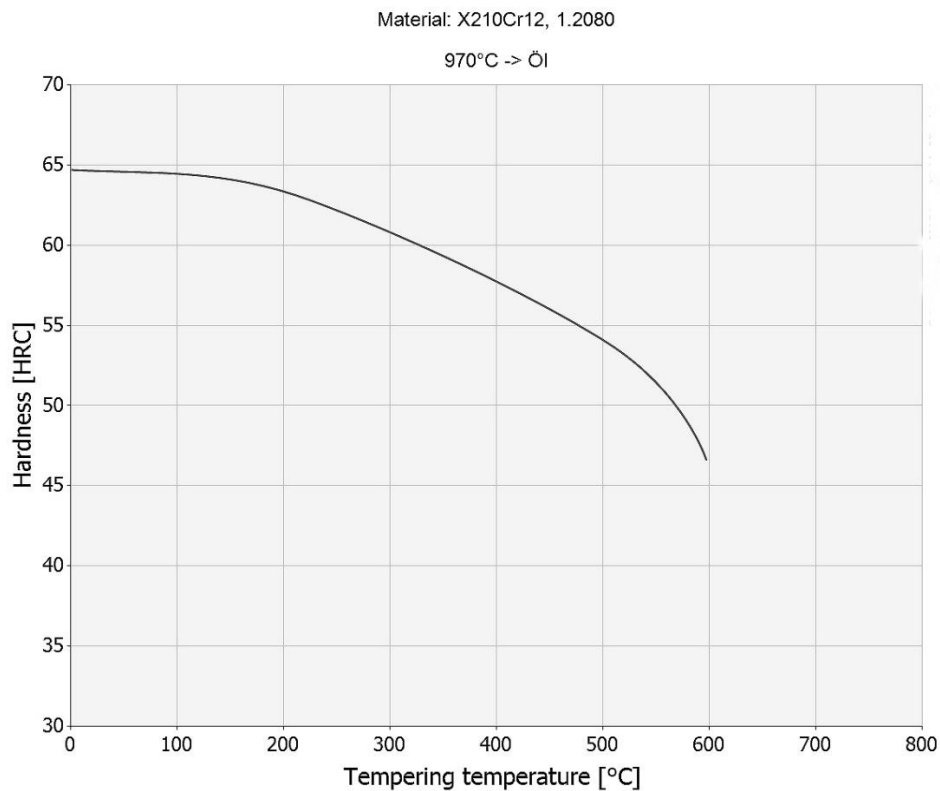
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)	Wyżarzona i ciągniona na zimno (+A+C)
Twardość [HB]	max. 248	max. 268

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.