

1.2738

40CrMnNiMo8-6-4

STAL NA FORMY I MARTYCE DO TWORZYW SZTUCZNYCH

ZASTOSOWANIE

Duże formy z tworzyw sztucznych silnie obciążone na rdzeniu, narzędzia do hydroformowania.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
min	0.35	0.20	1.30	max	max	1.80	0.15	0.90
maks.	0.45	0.40	1.60	0.03	0.03	2.10	0.25	1.20

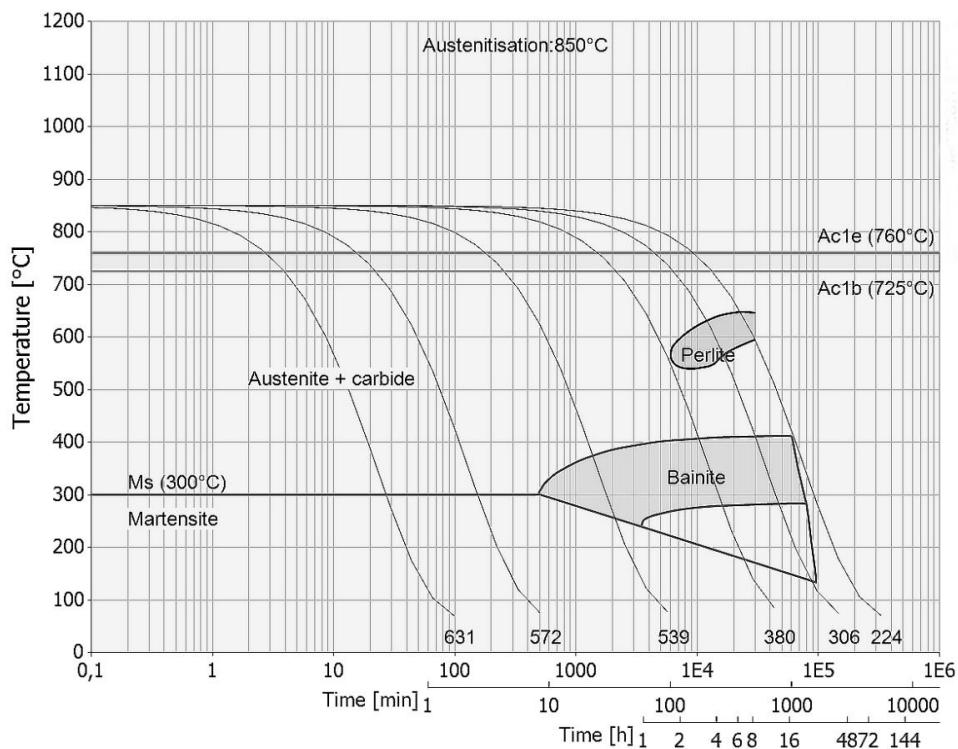
OBRÓBKA

Wyżarzanie zmiękczające	710 - 740°C / powolne kontrolowane chłodzenie w piecu z szybkością 10 - 20°C/h do ok. 600°C, dalsze chłodzenie na powietrzu
Odpężanie	600 - 650°C (warunki wyżarzania zmiękczającego)
Odpężanie	500 - 550°C (warunki odpuszczania wstępnego)
Hartowanie	840 - 870°C / powietrze, olej, gorąca kąpiel 180-220°C
Odpuszczanie:	200 - 600°C
Odpuszczanie [HRC]:	min. 63

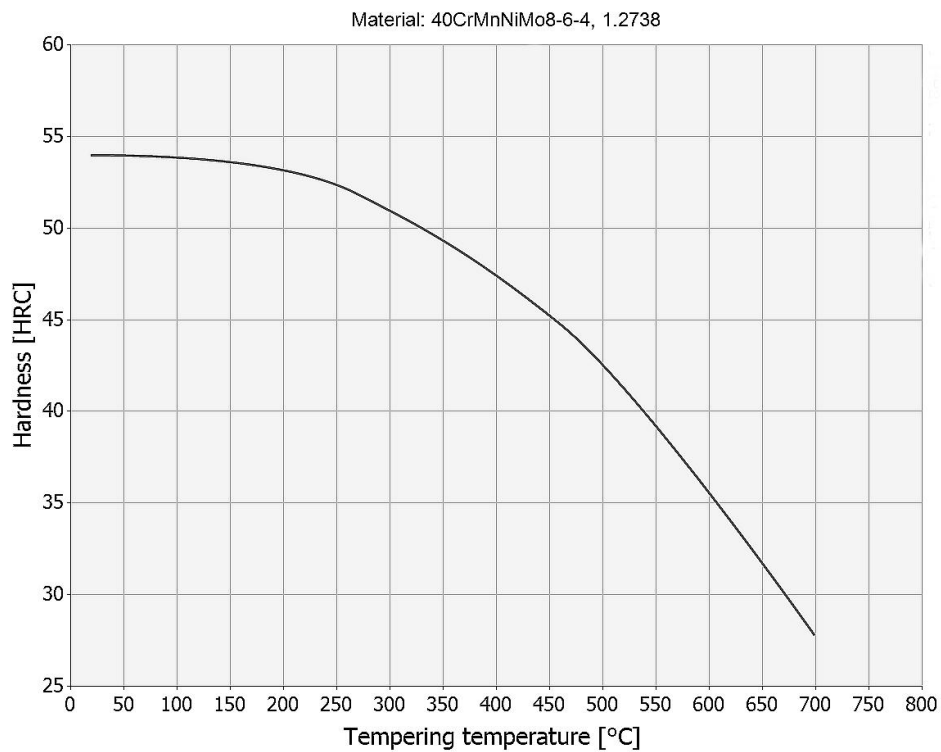
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
Twardość [HB]	280 – 325

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy