

1.6580

30CrNiMo8 / 30H2N2M

STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

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, elementy układów kierowniczych, wały turbin parowych, pierścienie.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.26	0.10	0.50	max.	max.	1.80	0.30	1.80	Max.
maks.	0.34	0.40	0.80	0.025	0.035	2.20	0.50	2.20	0.4

OBROBKA

Hartowanie	830 - 860 °C co najmniej 30 min. (wartość referencyjna) / olej
Odpuszczanie	540 - 660 °C co najmniej 60 min. (wartość referencyjna)

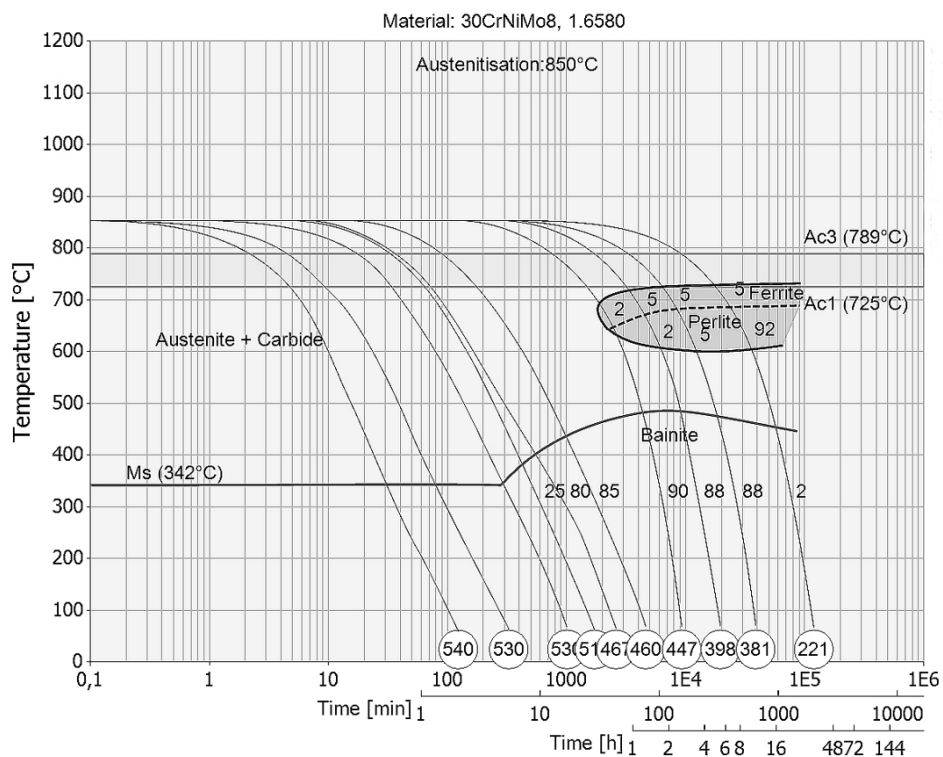
DODATKOWA OBROBKA CIEPLNA

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	max. 248

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA

