

1.7035

41Cr4 / 40H

STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

ZASTOSOWANIE

Stal przeznaczona na łożyska wału korbowego, osie przednie, części układu kierowniczego, koła zębate, dźwignie, korbowody, elementy korpusów i uchwytów narzędzi, elementy łączące, ściernice. Po utwardzeniu powierzchniowym umożliwia wytwarzanie wałów, trzpieni.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.38	0.10	0.60	maks.	maks.	maks.	maks.
maks.	0.45	0.40	0.90	0.025	0.035	0.035	0.40

OBROBKA

Hartowanie	820 - 860°C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej lub woda
Odpuszczanie	540 - 680°C min. 60 min. (w przybliżeniu)

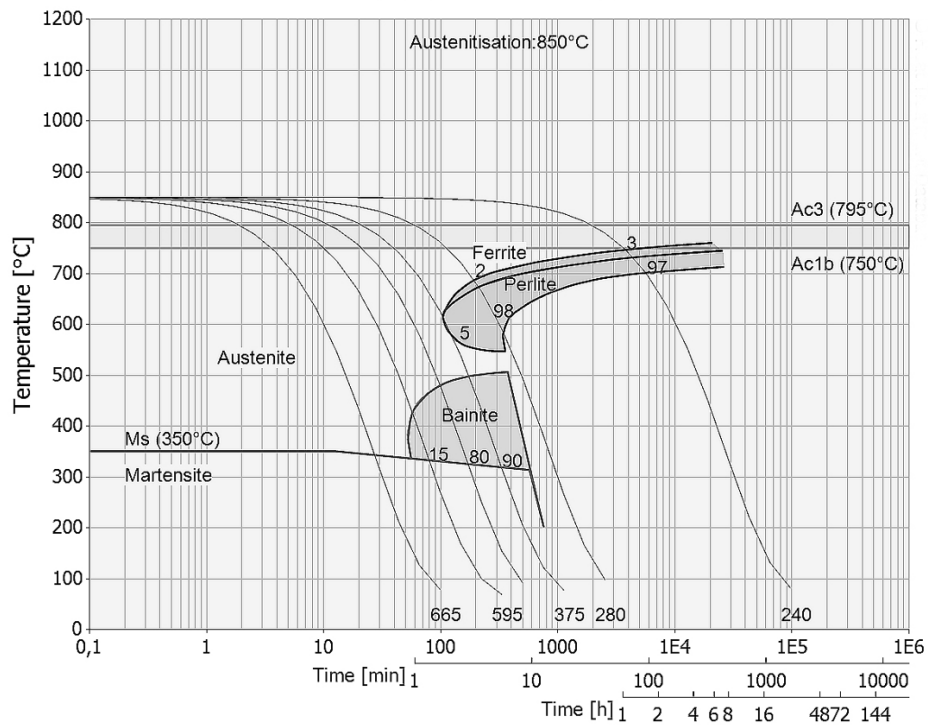
DODATKOWA OBROBKA CIEPLNA

Normalizacja	840 - 880 °C
Wyżarzanie zmiękczające	680 - 720 °C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Hartowane i odpuszczane oraz utwardzone powierzchniowo, odpężone w temp. 150 - 180°C (1h)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	max. 53

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA

