

1.8159

51CrV4 / 50HF

STAL SPRĘŻYNOWA

ZASTOSOWANIE

Stal do produkcji przekładni, resorów oraz sprężyn stosowanych w urządzeniach, maszynach i pojazdach mechanicznych.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	V	Cu
min	0.47	0.10	0.60	maks.	maks.	0.80	0.10	maks.
maks.	0.55	0.40	1.00	0.025	0.025	1.10	0.25	0.40

OBRÓBKA

Próba Jominy'ego	850 ± 5 °C czas austenitzacji 30 - 35 min. (w przybliżeniu)
Hartowanie	820 - 860 °C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej
Odpuszczanie	540 - 680 °C min. 60 min. (w przybliżeniu)

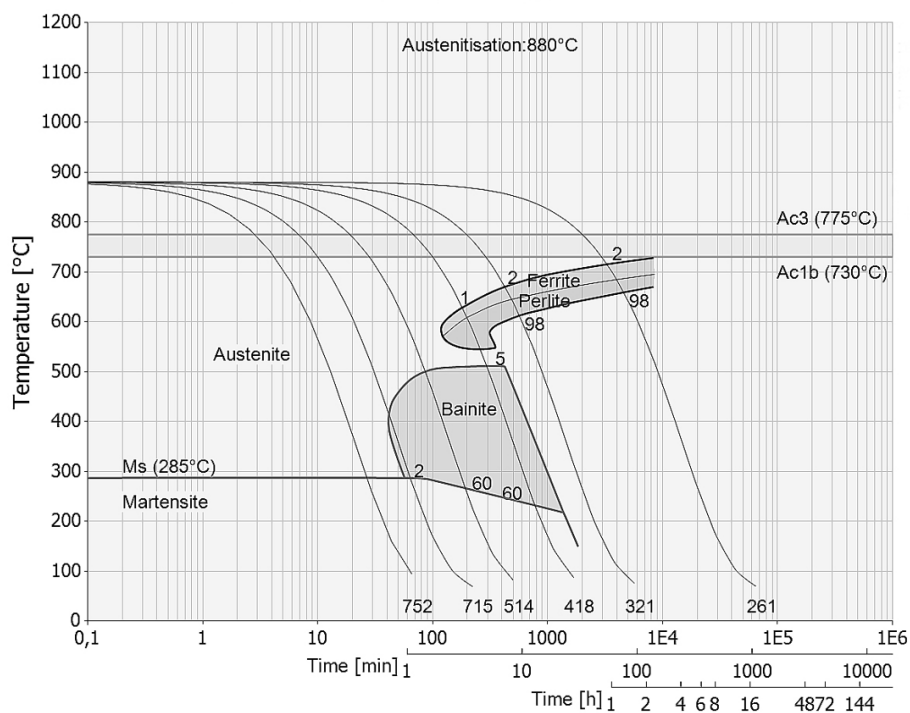
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Formowanie na gorąco	1100 - 850 °C
Normalizacja	840 - 880 °C
Wyżarzanie zmiękczające	680 - 720 °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

