

SITUAȚIE FURNIZARE

Recoacere.

DESCRIERE ȘI UTILIZĂRI OBIȘNUITE

Oțel rezistent la uzură prin răsucire și îndoire.

Este necesară strunjirea înainte de călire pentru a evita fisuri și pentru a obține duritatea ideală.

Se folosește de obicei pentru arcuri, chei fixe, dălți mici, dălți mari, foarfeci pentru metal, foarfeci de tăiat sârmă, bare de răsucire, resorturi, benzi metalice de legat și ancore.

DIMENSIUNI ÎN STOC - MM



21-302

NORMĂ DE APLICARE

EN 10083-3

COMPOZIȚIE CHIMICĂ

	C	Mn	Si	P	S	Cr	V
MIN	0,47	0,70				0,90	0,10
MAX	0,55	1,10	0,40	0,025	0,025	1,20	0,25

TRATAMENTE TERMICE - TEMPERATURI APROXIMATIVE

Recopt °C	Călit °C	Revenit °C
670-710	820 - 870 Ulei	540-680

CARACTERISTICI MECANICE

Proprietăți mecanice la temperatura mediului în stare recoapta.

Duritate maximă: 248 HB.

ECHIVALENȚE APROXIMATIVE

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
51CrV4	51CrV4	1.8159	F1430		50CV4	735A50	50CrV4	6150	50XГФ

COD DE CULORI



DIAGRAMA DE REVENIRE

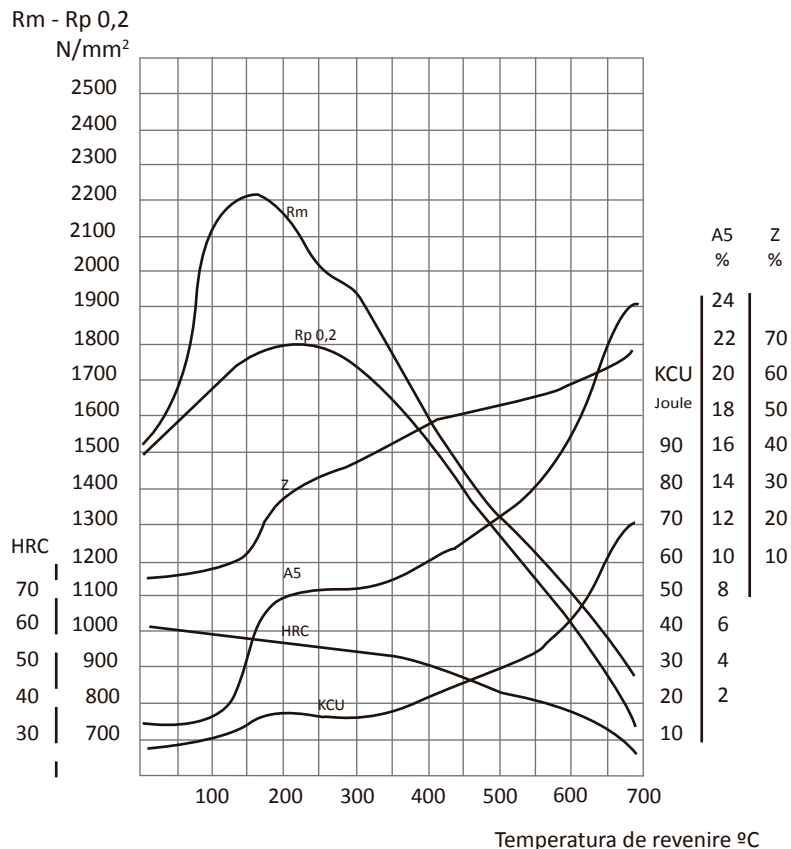
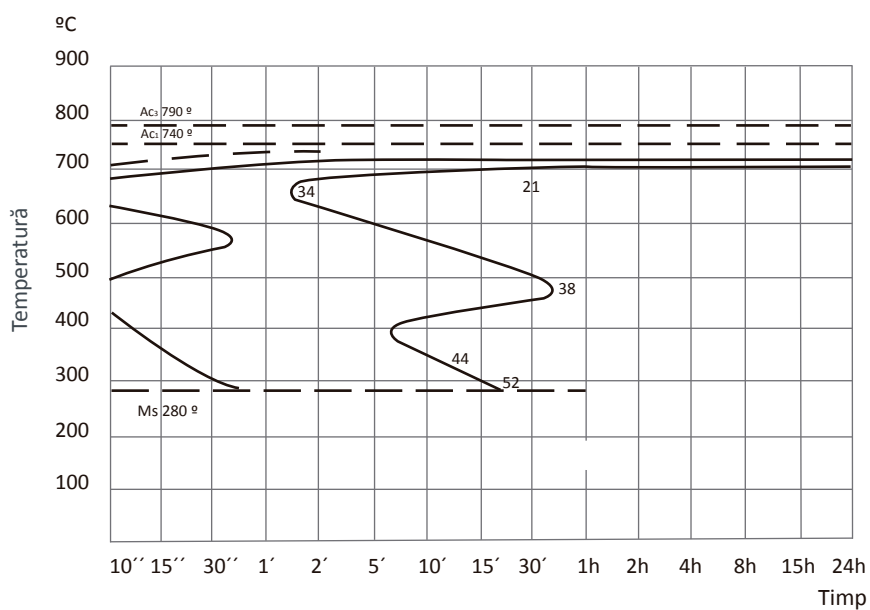


DIAGRAMA T.T.T



Diametru de probă: \varnothing 8. Austenizare: 840 °C. Scufunda 1/2 hora.