

SITUAȚIE FURNIZARE

Recoacere.

DESCRIERE ȘI UTILIZĂRI OBIȘNUITE

Oțel cu o rezistență mare la uzură.

La călire deformarea este redusă.

Se recomandă mecanizarea la minimum 2,5 mm. ca rază pentru a elimina zona decarburată.

Se utilizează, de obicei, pentru producția de rulmenți cu bile sau role, unelte pentru lemn, elemente pentru strung, unelte de așchiere, filiere, rulmenți y mori de materiale dure și foarte abrazive.

DIMENSIUNI ÎN STOC - MM.



20-505

NORMĂ DE APLICARE

EN ISO 4957

COMPOZIȚIE CHIMICĂ

	C	Mn	Si	P	S	Cr
MIN	0,95	0,25	0,15			1,35
MAX	1,10	0,45	0,35	0,030	0,030	1,65

TRATAMENTE TERMICE - TEMPERATURI APROXIMATIVE

RECOPT °C	CĂLIT °C	REVENIT °C
720-800	830 - 870 Ulei	150-300

DIAGRAMA T.T.T

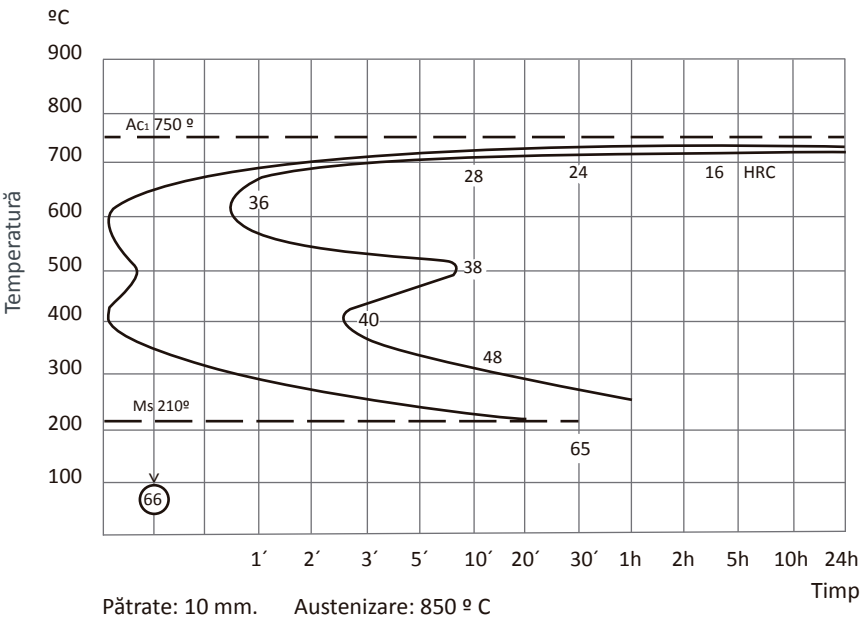


DIAGRAMA C.T.T

