

SITUAȚIE FURNIZARE

Recoacere.

DESCRIERE ȘI UTILIZĂRI OBÎȘNUITE

Oțel pentru piese cementate cu secțiuni mici, care trebuie să prezinte o suprafață dură și un nucleu rezistent (duritate în miez cuprinsă între 85 kg/mm² și 115 kg/mm²). Pot fi sudate.

Se utilizează, de obicei, pentru producția de pinioane, arbori pentru angrenaje și axe.

DIMENSIUNI ÎN STOC - MM.



200-470

NORMĂ DE APLICARE

EN 10084

COMPOZIȚIE CHIMICĂ

	C	Mn	Si	P	S	Cr
MIN	0,14	1,00				0,80
MAX	0,19	1,30	0,40	0,025	0,035	1,10

TRATAMENTE TERMICE - TEMPERATURI APROXIMATIVE

RECOPT °C	CĂLIT °C	REVENIT °C
670-700	860 - 900 Ulei	150-200

CARACTERISTICI MECANICE

Proprietăți mecanice la temperatura mediului ambiant în stare recoapta.

Duritate maximă
207 HB

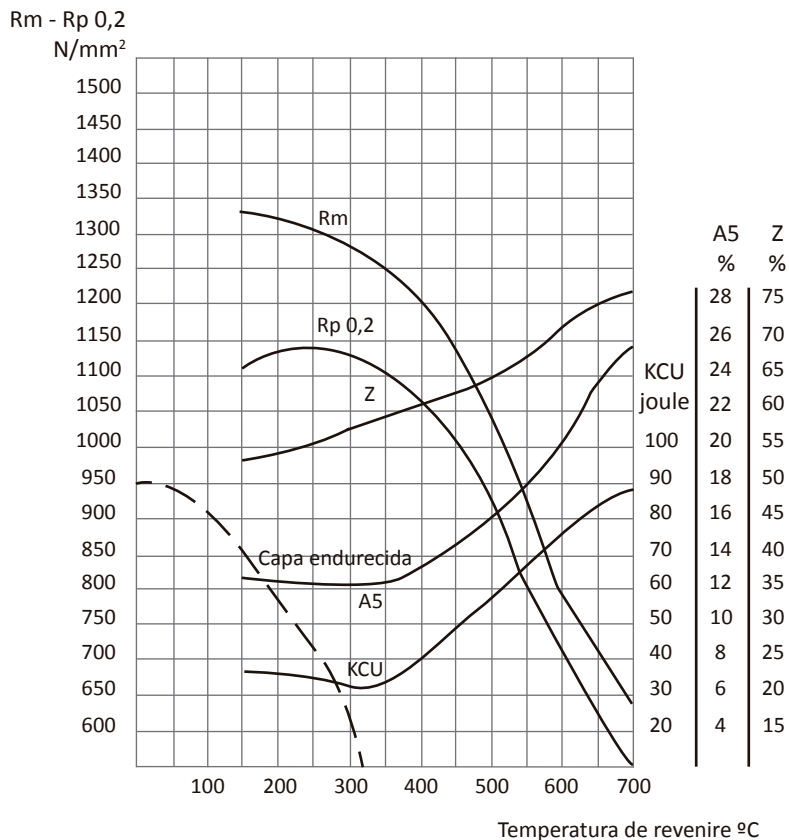
ECHIVALENȚE APROXIMATIVE

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
16MnCr5	16MnCr5	1.7131	F1516		16MC5	527M17	16MnCr5	5117	18XГ

COD DE CULORI

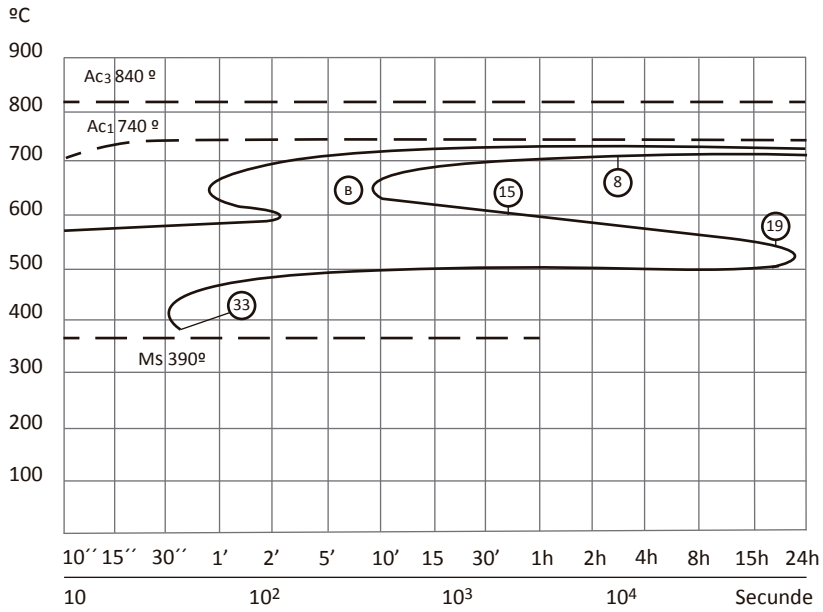


DIAGRAMA DE REVENIRE



TTratament: în Ø 11 mm. Duritate : 850 °C ulei. Recoacere pentru 2 ore

DIAGRAMA T.T.T



Timp

Bloc de probă: $\varnothing 8$

Austenizare: 870 °C pentru 1/2 oră