

SITUAȚIE FURNIZARE

Recoacere.

DESCRIERE ȘI UTILIZĂRI OBÎȘNUITE

Oțel pentru piese care necesită o bună călibilitate, rezistență și tenacitate.

Recomandabil pentru piese cu o rezistență în miez de 90-125 kg/mm², după cementare și călire.

Se utilizează, de obicei, pentru producția de angrenaje, coroane, buloane și axe.

DIMENSIUNI ÎN STOC - MM.

21-610

NORMĂ DE APLICARE

UNE 36-013-76

COMPOZIȚIE CHIMICĂ

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
MIN	0,17	0,80	0,15			0,80	0,10	0,80
MAX	0,22	1,00	0,40	0,035	0,035	1,20	0,30	1,20

TRATAMENTE TERMICE

Recopt °C	Călit °C	Revenit °C
650-680	850 - 890 Ulei	150-200

CARACTERISTICI MECANICE

Proprietăți mecanice la temperatura mediului ambiant în stare recoapta.

Duritate maximă
207 HB

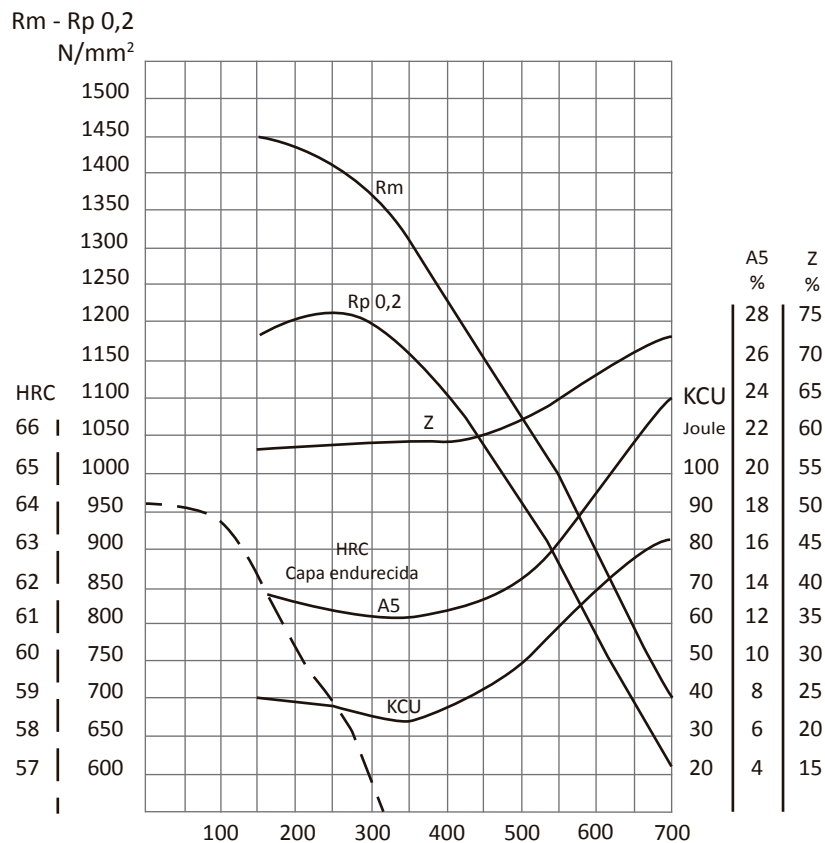
ECHIVALENȚE APROXIMATIVE

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
			F158Mo		18NCD6		19NCD4		18XГНМ

COD DE CULORI



DIAGRAMA DE REVENIRE



Tratament: în Ø 11 mm.

Duritate: 850 °C ulei Revenire pentru 2 ore

DIAGRAMA T.T.T

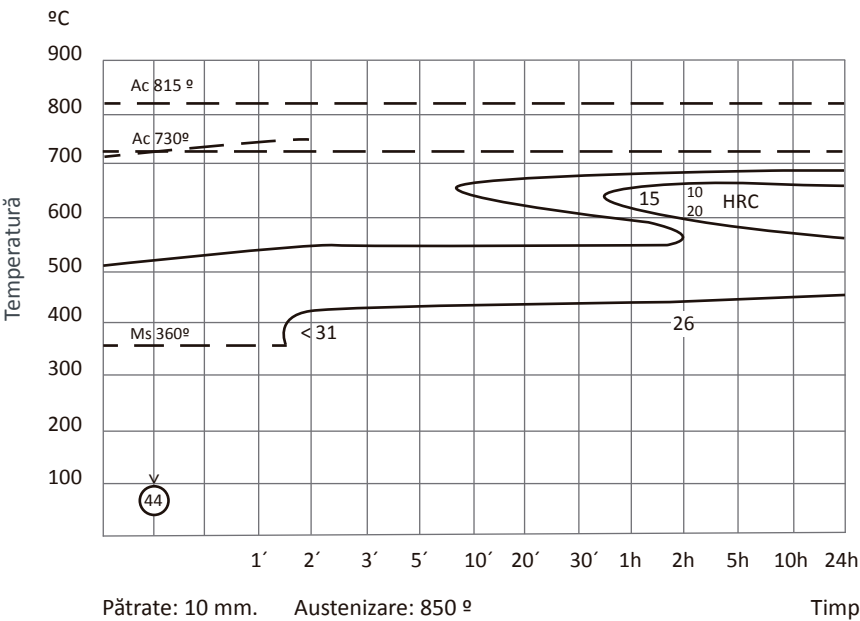


DIAGRAMA C.C.T

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ac1	Ac	M	Ø Grâu
0,19	0,32	0,81	0,75	1,25	0,17	740 °C	825 °C	470 °C	4-8 ASTM

Dimensiunea de probă
Ø = 2 L=12

Tratament termic prealabil
Rec. 650 °C

Austenizare
875 °C

