

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.2358**60CrMoV18-5****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	Mo	V				
0,60	4,50	0,50	0,20				

Wła ciwo ci materiału:

średniostopowa stal do pracy na zimno, dostarczana z reguły w stanie wstępnie ulepszonym, wysoka hartowność, dobra hartowność skrośna i ciągliwość, dobrze spawalna, bardzo dobrze hartowalna częściowo (indukcja itp.)

Zastosowanie:

wkładki tnące do narzędzi segmentowych, wybijaki, noże do nożyc, formy do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych, narzędzia do cięcia.

Stan dostawy:

ulepszony, 250 - 290 HB lub zmiękczone, max. 240 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	$\frac{20-100^\circ C}{}$	$\frac{20-200^\circ C}{}$	$\frac{20-300^\circ C}{}$	$\frac{20-400^\circ C}{}$
	11,5	11,8	12,4	12,8

Przewodność cieplna:

$\left(\frac{W}{m \times K} \right)$	$\frac{20^\circ C}{}$	$\frac{350^\circ C}{}$	$\frac{700^\circ C}{}$
	19,4	24,6	26,3

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	twardo wy arzenia
820-860°C	piec	max 240 HB

Odprężanie:

Zalecenie 600-650°C opiera się na stanie zmiękczonym. Przy ulepszonej strukturze

wyjściowej odpręż. jest możliwe przy 500-550°C

temperatura	chłodzenie stygni cie	maksymalna twardo
600-650°C	piec	63 HRC

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	odpuszczanie
950-980°C	olej lub kąpiel gorąca 500-550°C	100 °C - 61 HRC 200 °C - 60 HRC 300 °C - 57 HRC 400 °C - 54 HRC 500 °C - 52 HRC

KONTAKT
PRIMO-STAL Sp z o.o.
ul. Słowackiego 6

59-550 Wojcieszów
tel. +48 75 75 12 665
e-mail. biuro@primo-stal.com