

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.2631**X50CrMoW9-1-1****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

| | | | | | | | |
|------|------|------|------|--|--|--|--|
| C | Cr | Mo | W | | | | |
| 0,50 | 8,50 | 1,20 | 1,20 | | | | |

Wła ciwo ci materiału:

średnio stopowa stal do pracy na zimno o bardzo dobrej hartowności, dobra hartowność skrośna, wysoka wytrzymałość na ściskanie, bardzo ciągliwa.

Zastosowanie:

noże do rębaków, noże do nożyc proste i krążkowe, noże do przemysłu papierniczego.

Stan dostawy:

zmiękczone, max. 240 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

| | | | | |
|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| $\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$ | $\frac{20-100^\circ C}{}$ | $\frac{20-200^\circ C}{}$ | $\frac{20-300^\circ C}{}$ | $\frac{20-400^\circ C}{}$ |
| | 9,8 | 10,2 | 10,5 | 11,3 |

Przewodność cieplna:

| | | |
|---------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| $\left(\frac{W}{m \times K} \right)$ | $\frac{20^\circ C}{}$ | $\frac{350^\circ C}{}$ |
| | 24,3 | 26,9 |

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

| | | |
|--------------------|------------------------------|--------------------------|
| temperatura | chłodzenie stygni cie | twardo wy arzenia |
| 820-870°C | piec | max 240 HB |

Odprężanie:

| | | |
|--------------------|------------------------------|--------------------------|
| temperatura | chłodzenie stygni cie | maksymalna twardo |
| 600-650°C | piec | 58 HRC |

Hartowanie:

| | | |
|--------------------|---|---|
| temperatura | chłodzenie stygni cie | odpuszczanie |
| 1020-1050°C | olej, sprężony gaz (N ₂), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C | 100 °C - 60 HRC 200 °C - 58 HRC 300 °C - 57 HRC 400 °C - 58 HRC 500 °C - 59 HRC |