

VEGYI ÖSSZETÉTEL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Egyéb
1,08	0,40	0,40	17,30	1,10	–	0,10	–	1,50	–

JELLEMZŐK

Nagyon magas keménységre (kb. 60 HRC) edzhető korrózióálló martenzites krómacél, kobalt-, molibdén- és vanádium-ötvezéssel. Megfelelő kopásállóság, jó szívósság. A jó korrózióállósághoz finomra köszörült vagy polírozott felület szükséges. Nem hegeszthető.

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Kemény, kopásálló és egyúttal korrózióálló szerszámok, alkatrészecskék. Kitűnő éltartósságú vágószerszámok, pl. késpengék, orvosi vágóeszközök, húspari tányérek, korrózióálló gördülőcsapágyak, szeleptűk és dugattyúk hűtőgépekhez.

HŐKEZELÉS**Lágyítás:**

800–850 °C. Hűtés: kemencében. Keménység lágyítás után: max. 285 HB.

Edzés:

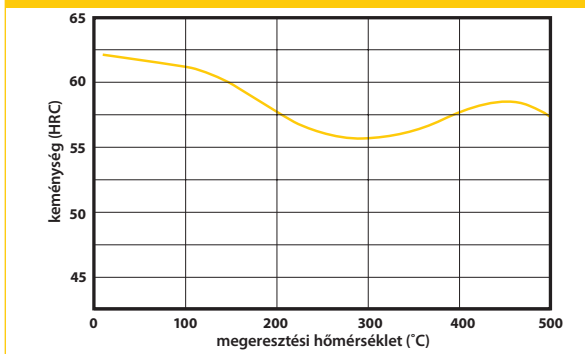
1030–1080 °C. Hűtés: olaj. Edzés után elérhető keménység: 60–62 HRC.

Megeresztés:

100–200 °C. Kétszeri megeresztés javasolt. Szokásos munkakeménység: 58–60 HRC.



[Benchmade®]

MEGERESZTÉSI DIAGRAM

Megeresztés: 2x1 óra
Próbakeresztmetszet: 20 mm négyzög

RAKTÁRI PROGRAM

RÚDACÉL		
kör	négyzet	lapos
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TÖMB		LEMEZ
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT		
lágyított (max. 285 HB)		