

КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СРЕДНЕУГЛЕРОДИСТОЙ НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ КОМПОЗИЦИОННОЙ СТАЛИ ZD-0803 (У7А-100Х5МФ)

НАЗНАЧЕНИЕ: для изготовления клинков ножей, кинжалов, стилетов, сабель, шпаг, палашей и т.д.
ВИД ПОСТАВКИ: полоса или квадрат по размерам заказчика

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛЕЙ, ИСПОЛЪЗУЕМЫХ В КОМПОЗИЦИИ

Сталь	C	Si	Mn	Cr	V	S, ≤	P, ≤	Ni, ≤	Cu, ≤	Mo
У7А	0,66-0,73	0,17-0,33	0,17-0,33	≤ 0,20	-	0,028	0,030	0,25	0,25	-
100Х5МФ	0,96-1,05	0,17-0,37	0,20-0,50	4,50-5,50	1,20-1,50	0,025	0,025	0,25	-	0,30-0,50

ТВЕРДОСТЬ СТАЛИ ПОСЛЕ ТЕРМООБРАБОТКИ

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ, РЕЖИМЫ ТЕРМООБРАБОТКИ	HRC (HВ)
ОТЖИГ: нагрев с $v < 100$ град/ч до 850-870 °С, охлаждение с печью с $v < 50$ град/ч до 500-600 °С, воздух	(207-255)
ЗАКАЛКА: 960-980 °С, вода или масло. Отпуск 180-220 °С, 1,5 ч, воздух	свыше 62
ИЗОТЕРМИЧЕСКАЯ ЗАКАЛКА: 980-1000 °С. расплавленная соль 320-330 °С. Отпуск 330 °С, 30 мин, воздух	48-52

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ТЕМПЕРАТУРА КОВКИ, °С: начала 1180, конца 800.

СОСТАВ И РЕЖИМ ТРАВЛЕНИЯ

15-% р-р персульфата аммония в воде – 10 мин, промыть в струе воды с помощью ватного тампона. Травление повторить 2-3 раза до появления необходимого рельефа. Вместо персульфата аммония можно использовать 5-% р-р азотной кислоты.