

КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТОЙ ЛЕГИРОВАННОЙ КОМПОЗИЦИОННОЙ СТАЛИ ZDI-1016 (60X14-140X18)

НАЗНАЧЕНИЕ: для изготовления клинков ножей с высокими режущими и эксплуатационными свойствами.

ВИД ПОСТАВКИ: полоса или квадрат по размерам заказчика.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛЕЙ, ИСПОЛЪЗУЕМЫХ В КОМПОЗИЦИИ

СТАЛЬ	C	Si	Mn	Cr	S, ≤	P, ≤	Ni, ≤	Mo
140X18	1,45-1,65	0,15-0,40	0,15-0,35	17,50-19,0	0,030	0,030	0,35	-
60X14	0,56-0,65	≤ 0,8	≤ 0,8	13,0-15,0	0,025	0,030	0,6	1,4-1,8

ТВЕРДОСТЬ СТАЛИ ПОСЛЕ ТЕРМООБРАБОТКИ

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ, РЕЖИМЫ ТЕРМООБРАБОТКИ	HRC (HV)
ОТЖИГ: нагрев с $v < 100$ град/ч до 850-870 °C, охлаждение с печью с $v < 50$ град/ч до 500-600 °C, воздух	(207-255)
ЗАКАЛКА: 1030-1050 °C, масло. Отпуск 180-200 °C, 1,5 ч, воздух	58-62
ИЗОТЕРМИЧЕСКАЯ ЗАКАЛКА: 1030-1050 °C, расплавленная соль 320-330 °C. Отпуск 330 °C, 30 мин, воздух	50-54

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ТЕМПЕРАТУРА КОВКИ, °C: начала 1160, конца 850.

СОСТАВ И РЕЖИМ ТРАВЛЕНИЯ

30-40-% р-р соляной или серной кислоты в воде от 5 мин в зависимости от требуемой глубины травления.