

Идентификация

Обозначение по стандартам

Ravne No.	Mat. No.	DIN	EN	AISI	
	815	1.2436	X210CrW12	X210CrW121	-

Chemical Composition

Chemical Composition in Weight %									
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Others	
2.12	0.25	0.45	12.00	-	-	-	0.70	-	

Общая информация

Описание

Содержащая хром сталь с высокой стойкостью и режущей характеристикой; низкая деформация при упрочнении.

Применение

Режущий инструмент для толщин листового металла приблизительно до 2 мм, ножи для бумаги, каменные прессформы, секции прокатных валов, инструмент для глубокой вытяжки.

Термообработка

Смягчающий отжиг - Нагрев до 800-840°C, медленное охлаждение в печи(горне). Это придает максимальная твердость по Бринелю 255.

Снятие напряжения - Снятие напряжения, чтобы удалить напряжения машинной обработки должно быть выполнено, нагревая до 650°C, держа в течение одного часа, с последующим воздушным охлаждением. Это действие исполняется роль, чтобы исключить искажение(деформацию) в течение термической обработки.

Упрочнение – Закалка путем нагрева до температуры 940-980°C с последующим резким охлаждением на воздухе, в масле или теплой ванне, до 500-550°C. Твердость после закалки - 64 HRC.

Дальнейшая термообработка

Температура отпуска: См. таблицу данных.

Tempering Temperature (°C) vs. Hardness (HRC)

Effect of Tempering Temperature on Hardness					
100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C
63	62	60	58	56	48