

1.6523 20NiCrMo2-2 | 1.6526 20NiCrMoS2-2 | AISI 8620 | 20HNM

krótki opis

Gatunek 1.6523 | 1.6526 to stopowa stal do nawęglania, która dzięki swoim dobrym właściwościom mechanicznym jest bardzo popularna w sektorze produkcji samochodów.

analiza chemiczna

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
min.	0,17	-	0,65	-	0,02	0,35	0,40	0,15
max.	0,23	0,30	0,95	0,025	0,035	2,20	0,70	0,25

właściwości

Spawalność: dobrze spawalny

Skrawalność: dobra

Wiązkowość: bardzo dobra

odporność na korozję: niska

odporność na zużycie: dobra (w stanie utwardzonym)

Właściwości gatunków 1.6523 i 1.6526 są identyczne. Różnią się jedynie zawartością siarki, która ułatwia obróbkę skrawaniem. Spawalność i odporność na zużycie są dobre.

Międzynarodowe oznaczenia

EN 10084	1.6523 20NiCrMo2-2
EN10263-3	1.6526 20NiCrMoS2-2
AISI	8620
PL	20HNM



właściwości mechaniczne w temp.
pokojowej (próba poprzeczna)
materiał kuty

Re	A	KV	Rm	Twardość
		max. 40 J		max. 280 HB

Właściwości fizyczne

Gęstość w kg/dm ³	7,75
Opór elektryczny w temp. 20°C w (Ω mm ²)/m	0,12
Moduł sprężystości podłużnej (10 ³ MPa)	210
Przewodność cieplna w temp. 20°C w W/(m K)	46
Ciepło właściwe w temp. 20°C w J/(kg K)	430

obszary wykorzystania

Często wykorzystywany na części konstrukcyjne utwardzane dyfuzyjnie w przemyśle samochodowym i maszynowym. W północnej części Ameryki materiał ten znany jest pod oznaczeniem SAE AISI 8620.

zastosowanie

1.6523 jest często używany w przemyśle, najczęściej na wały krzywkowe, zębatki i kołki prowadzące. Ponadto wykorzystuje się go do produkcji tulei i łożysk.

Stal do nawęglania 1.6523 nadaje się na elementy utwardzane dyfuzyjnie.

Obróbka

azotowanie	jest możliwe
obróbka skrawaniem	jest możliwa
hartowanie płomieniowe	jest niemożliwe
hartowanie indukcyjne	jest niemożliwe

Obróbka cieplna

Wyżarzanie normalizujące: może być przeprowadzane w temperaturze ok. 910°C. Później następuje schłodzenie na powietrzu. Proces ten sprawia, że stal uzyskuje lepsze właściwości obróbkowe. Wyżarzanie normalizujące może być także przeprowadzone przed utwardzaniem dyfuzyjnym.

Wyżarzanie zmiękczające: Gatunek 1.6523 jest wyżarzany zmiękczająco w temp. 650°C - 700°C. Potem następuje powolne schłodzenie w piecu.

Ulepszenie cieplne: następuje w temp. 840°C - 870°C. W zależności od przekroju stal schładza się w oleju lub na powietrzu.

Odpuszczanie: Aby poprawić wiązkość przy minimalnym wpływie na twardość, do odpuszczania konieczne są temperatury 200°C - 700°C.

cechy szczególne

Najwyższej jakości gatunki 1.6523 | 1.6526 magazynujemy wyżarzane zmiękczone, podwójnie atestowane.

Stopień przekucia wynosi min. 3,5.

możliwości dostaw

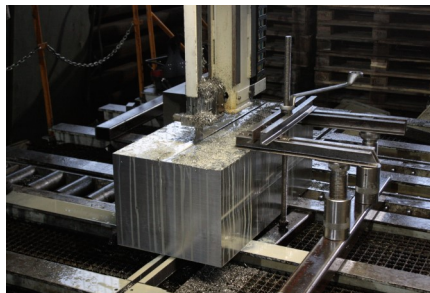
Stale 1.6523 | 1.6526 przycinamy piłą dokładnie na wskazany wymiar.

Zapytania ofertowe

Chcieliby Państwo zapytać o konkretny wymiar w gatunku 1.6523 | 1.6526? Nie ma problemu. Nasi kompetentni pracownicy chętnie Państwu pomogą.

Special Steel Polska Sp. z o.o.
Al. prof. Adama Krzyżanowskiego 11
35-329 Rzeszów

E-Mail: info@stalespecjalne.com.pl
Tel.: +48 17 783 57 29/ 33



Uwaga: dane zawarte w powyższej karcie charakterystyki służą opisowi, odpowiedzialność jest wykluczona!