



| | | | | |
|--------------------|------------|-------|--------|-------|
| EN 10027-1 | EN 10027-2 | ČSN | Bogner | Poldi |
| 18CrNiMo7-6 | 1.6587 | 16326 | | BED |

Chemické složení: podle ČSN EN 10084

| | C | Mn | Si | P max. | S max. | Cr | Mo | Ni |
|---|----------------|----------------|-----------|---------------|---------------|----------------|----------------|----------------|
| % | 0,15 – 0,21 | 0,50 – 0,90 | Max.0,40 | 0,025 | 0,035 | 1,50 – 1,80 | 0,25 – 0,35 | 1,40 – 1,70 |

Charakteristika oceli:

Cr-Ni-Mo ocel k cementování s vyšší pevností v jádře po kalení ve vodě(oleji) a zvýšenou houževnatostí

Použití :

Velmi namáhané části strojů, motorů a vozidel, např. hřídele, ozubená kola, věnce, pastorky, čepy, apod.

Dodávaný stav :

Měkce žíhaný max.229 HB

Tepelné zpracování:

| Způsob | Teplota (°C) | Chlazení |
|---------------------|---------------------|-----------------|
| Žíhání normalizační | 850 | vzduch |
| Žíhání na měkko | 650 - 700 | pomalů v peci |
| Isotermické žíhání | 850-950 | |
| Cementace | 880-980 | |
| Kalení na jádro | 830 - 870 | Olej |
| Kalení na povrch | 780-820 | Olej |
| Popouštění | 150 - 200 | Vzduch |