

materiálový list oceli

1.7131

16MnCr

14220

EC 80

CE2

EN 10027

ČSN EN 10084

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN 10084

C	Mn	Si max.	P max.	S max.	Cr
0,14–0,19 %	1,00–1,30 %	0,40 %	0,035 %	0,035 %	0,80–1,10 %

U provedení 16MnCrS5 může být obsah síry 0,020-0,040%

charakteristika oceli

Nízkolegovaná ušlechtilá ocel k cementování se zvýšenou pevností v jádře po kalení ve vodě (oleji), s dobrou prokalitelností a dobrou houževnatostí.

použití

Středně namáhané části strojů a vozidel, např. hřídele, ozubená kola, věnce, pastorky apod.

dodávaný stav

Měkce žíhaný max. 207 HB.

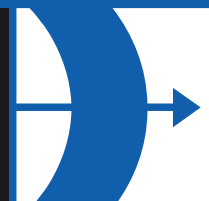
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání normalizační	880	vzduch
žíhání na měkko	650–700	pomalou v peci
isotermické žíhání	850–950	
cementace	880–980	
kalení na jádro	860–900	olej, voda
kalení na povrch	780–820	olej, voda
popouštění	150–200	vzduch

bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



**Bogner
Edelstahl**

