

4.11.2020

ЕГЗРК-22 ОТЗР

Розрізуваність легованих сталей при киснево-флюсовому різанні.

Хромонікелеві аустенітно-феритні, хромонікелеві, чисто аустенітні

Бажане інтенсивне охолодження. Необхідне інтенсивне охолодження водою під час різання, або наступна термообробка- нагрівання до 1050-1150°C і швидке охолодження.

Високохромисті з 16-30% хрому і до 0,15 вуглецю.

Розігрівання повинно бути мінімальним, щоб не зростали зерна. Ріжуть на максимальній швидкості. Після різання нагрівають до 750-850°C і охолоджують у воді або струменем стиснутого повітря)

Високохромисті з 12-18% хрому і до 0,15 вуглецю.

При різанні сталі великої товщини необхідний підігрів до 250-350° С. після різання доцільний відпал при температурі 650-690° С.

Хромисті з 5-15% хрому і 0,2-0,5% вуглецю.

Щоб уникнути появи тріщин необхідний попередній підігрів до 250-350° С. після різання доцільне гартування з відпуском.