TECHNICKÝ MATERIÁLOVÝ LIST

1.2550 60WCrV8

STAV DODÁVKY

Stav	Popis	Tvrdosť
Žíhaná na mäkko	štandardný dodací stav; vhodná na obrábanie a následné tepelné spracovanie	max. ~230 HB
Kalená a popúšťaná (QT)	na požiadanie – pripravená pre okamžité použitie	54 – 58 HRC
Predkalená	zriedkavo dodávaná; pre polovýrobky a formy s nižším zaťažením	1000 – 1100 N/mm²
Leštený alebo brúsený povrch	pre nástroje vyžadujúce presnosť a hladký povrch	podľa spracovania

OZNAČENIE OCELE

Systém / Norma	Označenie
EN číslo ocele	1.2550
EN podľa zloženia	60WCrV8
DIN	60WCrV8
AISI / ASTM	AISI S1
ČSN	19 573
ISO	60WCrV8

VLASTNOSTI A POUŽITIE

- Dobrá húževnatosť a vysoká odolnosť proti opotrebeniu.
- Dobrá rozmerová stabilita pri kalení a odolnosť voči nárazom.
- Určená pre nástroje s vysokým rázovým zaťažením a vibráciami.
- Zápustky, sekáče, razidlá, nože, lisovacie vložky a úderové nástroje.
- Kombinuje pevnosť, húževnatosť a odolnosť proti opotrebeniu.

CHEMICKÉ ZLOŽENIE

Prvok	Obsah
C	0,55–0,65 %
Si	0,20–0,40 %
Mn	0,30–0,60 %
Cr	0,80–1,20 %
Mo	0,05–0,25 %
V	0,15–0,35 %
P	≤ 0,030 %
S	≤ 0,030 %

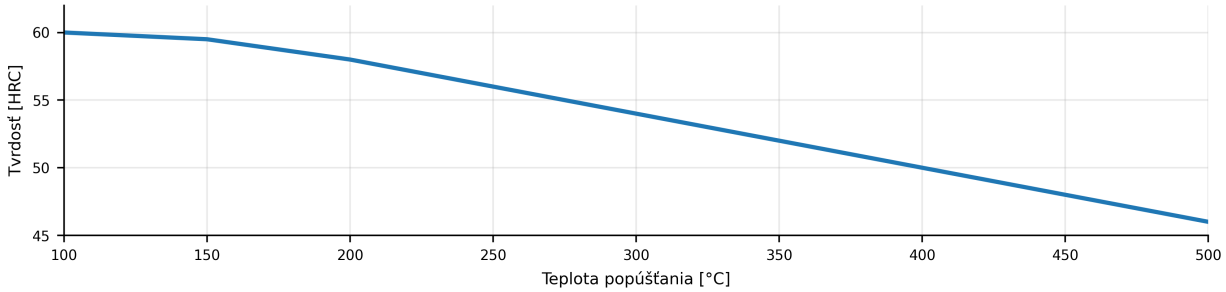
TYPICKÉ TEPELNÉ SPRACOVANIE

Krok	Teplota [°C]	Opis / spôsob	Výsledok
Žíhanie na mäkko	750 – 780	pomalé chladenie v peci	max. ~230 HB; lepšia obrobiteľnosť
Predhrev	450 – 500, potom 800 – 850	rovnomerné prehriatie	zníženie rizika prasknutia
Austenitizácia	820 – 860	výdrž cca 20–30 min podľa prierezu	premena na austenit
Kalenie	z teploty austenitizácie	olej, vzduch alebo teplý kúpeľ 180–220 °C	~58–60 HRC
Popúšťanie	200 – 300 (2× 1–2 h)	ihneď po kalení	výsledná tvrdosť 54–58 HRC

GRAF POPÚŠŤANIA

Materiál: 1.2550 / 60WCrV8

Popúšťanie 200 – 300 °C • orientačný priebeh tvrdosti



DÔLEŽITÉ:
Popúšťanie vykonávaj bezprostredne po kalení, ideálne dvojité. Pri vysokých rázových nárokoch možno voliť nižšiu tvrdosť (~54 HRC) pre vyššiu húževnatosť.