

Informativní mechanické hodnoty zušlechtěných zkušebních vzorků <sup>1)</sup>

Označení oceli		Největší rozměry tyčí		Největší rozměry		Tepečné zpracování			Mechanické vlastnosti				
Značka	Číselné označení	kruhových $D_{max}$ mm		plochých $t_{max}$ mm		Teplota	Prostředí	Popouštění	$R_{p0,2}$	$R_m$	A	Z	Nárazová
		Podíl martenzitu		Podíl martenzitu		kalení °C	ochlazení	°C	MPa	MPa	%	%	práce KU
		80%	90%	80%	90%	±10°C		±10°C	min.		min.	min.	J min.
38Si7	1.5023	9	7	7	5	880	voda	450	1150	1300-1600	8	35	18
46Si7	1.5024	8	6	6	4	880	voda	450	1250	1400-1700	7	30	15
56Si7	1.5026	11	7	8	5	860	olej	450	1300	1450-1750	6	25	13
55Cr3	1.7176	28	21	20	15	840		400	1250	1400-1700	3	20	5
60Cr3	1.7177	43	33	31	23	840		400	1300	1450-1750	3	20	5
<b>54SiCr6</b>	<b>1.7102</b>	<b>20</b>	<b>16</b>	<b>14</b>	<b>11</b>	<b>860</b>		<b>450</b>	<b>1300</b>	<b>1450-1750</b>	6	25	8
56SiCr7	1.7106	19	13	13	9	860		450	1350	1500-1800	6	25	8
<b>61SiCr7</b>	<b>1.7108</b>	<b>21</b>	<b>17</b>	<b>15</b>	<b>12</b>	<b>860</b>		<b>450</b>	<b>1400</b>	<b>1550-1850</b>	5,5	20	8
<b>51CrV4</b>	<b>1.8159</b>	<b>54</b>	<b>33</b>	<b>39</b>	<b>23</b>	<b>850</b>		<b>450</b>	<b>1200</b>	<b>1350-1650</b>	6	30	8
45SiCrV6-2	1.8151	27	21	19	15	880		400	1550	1600-1900	7	40	13
54SiCrV6	1.8152	19	14	13	10	860		400	1600	1650-1950	5	35	8
60SiCrV7	1.8153	23	16	16	11	860		400	1650	1700-2000	5	30	5
46SiCrMo6	1.8062	49	33	35	23	880		450	1400	1550-1850	6	35	10
50SiCrMo6	1.8063	>100	89	>100	63	890		450	1420	1650-1950	6	30	5
52SiCrNi5	1.7117	54	39	39	28	860		450	1300	1450-1750	6	35	10
<b>52CrMoV4</b>	<b>1.7701</b>	>100	<b>54</b>	>100	<b>39</b>	<b>860</b>		<b>450</b>	<b>1300</b>	<b>1450-1750</b>	6	35	10
60CrMo3-1	1.7239	61	39	44	28	860		450	1300	1450-1750	6	30	8
60CrMo3-2	1.7240	>100	71	72	51	860	450	1300	1450-1750	6	30	8	
60CrMo3-3	1.7241	>100	>100	>100	91	860	450	1300	1450-1750	6	30	8	