



ГОСТ 19265-73

Заменители:

P18

Назначение:

для изготовления инструментов простой формы, не требующих большого объема шлифовки, для обработки обычных конструкционных материалов.

Свариваемость:

при стыковой электросварке со сталью 45 и 40Х хорошая.

Температураковки:

Начала 1200, конца 900. Охлаждение в колодцах при 750-800 С.

Шлифуемость:

пониженная (ГОСТ 19265-73)



Химсостав, %:

Кремний:0.50, Марганец:0.50, Никель:0.40, Сера:0.03, Углерод:0.85-0.95, Фосфор:0.03, Хром:3.80-4.40, Ванадий:2.30-2.70, Молибден:1.0, Вольфрам:8.50-9.50, Кобальт:0.50,

[Техническая консультация](#)

Физические свойства:

Модуль упругости E, МПа	Модуль сдвига G, МПа	Плотность ρ , кг/куб.м
220000	83000	8300

[Техническая консультация](#)

Механические свойства:

Состояние	Временное сопротивление σ_v , МПа	Предел текучести σ_t , МПа	Относительное сужение ψ , %	Относительное удлинение после разрыва δ , %	Твёрдость по Бринеллю НВ
Закалка 1230 гр (масло). Отпуск трехкратный 200 гр	1030	—	—	—	—



Сталь инструментальная быстрорежущая Р9

Сортамент:

Сортовой

- Квадрат г/катаный ГОСТ 2591-88
- Круг г/катаный ГОСТ 2590-88
- Круг калиброванный, х/катаный ГОСТ 7417-75
- Шестигранник калиброванный ГОСТ 8560-78

По вопросам приобретения Сталь инструментальная быстрорежущая Р9 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов