



ОСТ 24.013.20-85

Назначение:

оси составных опорных валков для холодной прокатки металлов. Рабочие валки блюмингов, слябингов, заготовочных, рельсобалочных, крупносортовых, среднесортных и мелкосортных станов и рабочие валки листовых станов для горячей прокатки металлов. Редукторные валы, шестерни и другие нагруженные детали, подвергающиеся истиранию, но работающие без значительных ударных нагрузок.

Свариваемость:

трудносвариваемая. Способы сварки: РДС, необходимы подогрев и последующая термообработка. КТС, необходима последующая термообработка.

Температураковки:

Начала 1220, конца 800. Сечения до 200 мм охлаждаются на воздухе, 200-350 мм — в яме.

Склонность к отпускной способности:

склонна

Флокеночувствительность:

чувствительна



Сталь инструментальная валковая 55Х

Химсостав, %:

Кремний:0.17-0.37, Марганец:0.35-0.65, Никель:0.50, Сера:0.040, Углерод:0.50-0.60, Фосфор:0.040, Хром:1.0-1.3,

[Техническая консультация](#)

Физические свойства:

Модуль упругости Е, МПа	Модуль сдвига G, МПа	Плотность ρ, кг/куб.м
—	—	7800

[Техническая консультация](#)

Механические свойства:

Состояние	Временное сопротивление σ _в , МПа	Предел текучести σ _т , МПа	Относительное сужение ψ, %	Относительное удлинение после разрыва δ, %	Твёрдость по Бринеллю НВ
Закалка + Отпуск.(поковки)	655	490	45	16	230

По вопросам приобретения Сталь инструментальная валковая 55Х 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