

В2Ф ГОСТ 5950-00 (Страны СНГ)

Стандарты

ГОСТ 5950-00

Прутки, полосы и мотки из инструментальной легированной стали. Общие технические условия.

Химический состав

C	1.05 - 1.22	Si	0.1 - 0.4	Mn	0.15 - 0.45	P	< 0.03
S	< 0.03	Cr	0.2 - 0.4	Mo	< 0.3	Ni	< 0.35
V	0.15 - 0.30	Ti	< 0.03	Cu	< 0.3	W	1.6 - 2.0
Fe	Остальное						

W: W + Mo (Количество заменяемого вольфрама не более 0.2%)

Свойства

Прокат по ГОСТ 5950

Отожженный или высокоотпущенный

Прокат для горячей обработки давлением (подгруппа а) должен иметь твердость не более HB 255 (диаметр отпечатка не менее 3.8).

По согласованию с потребителем прутки могут изготавливаться с твердостью не превышающей 217HB (диаметр отпечатка не менее 4.1мм).

Твёрдость HB: < 229

Диаметр отпечатка: > 4 мм

После закалки с отпуском

Твёрдость HRC: > 59

Вычисляемые свойства

Плотность: 8 г/см³