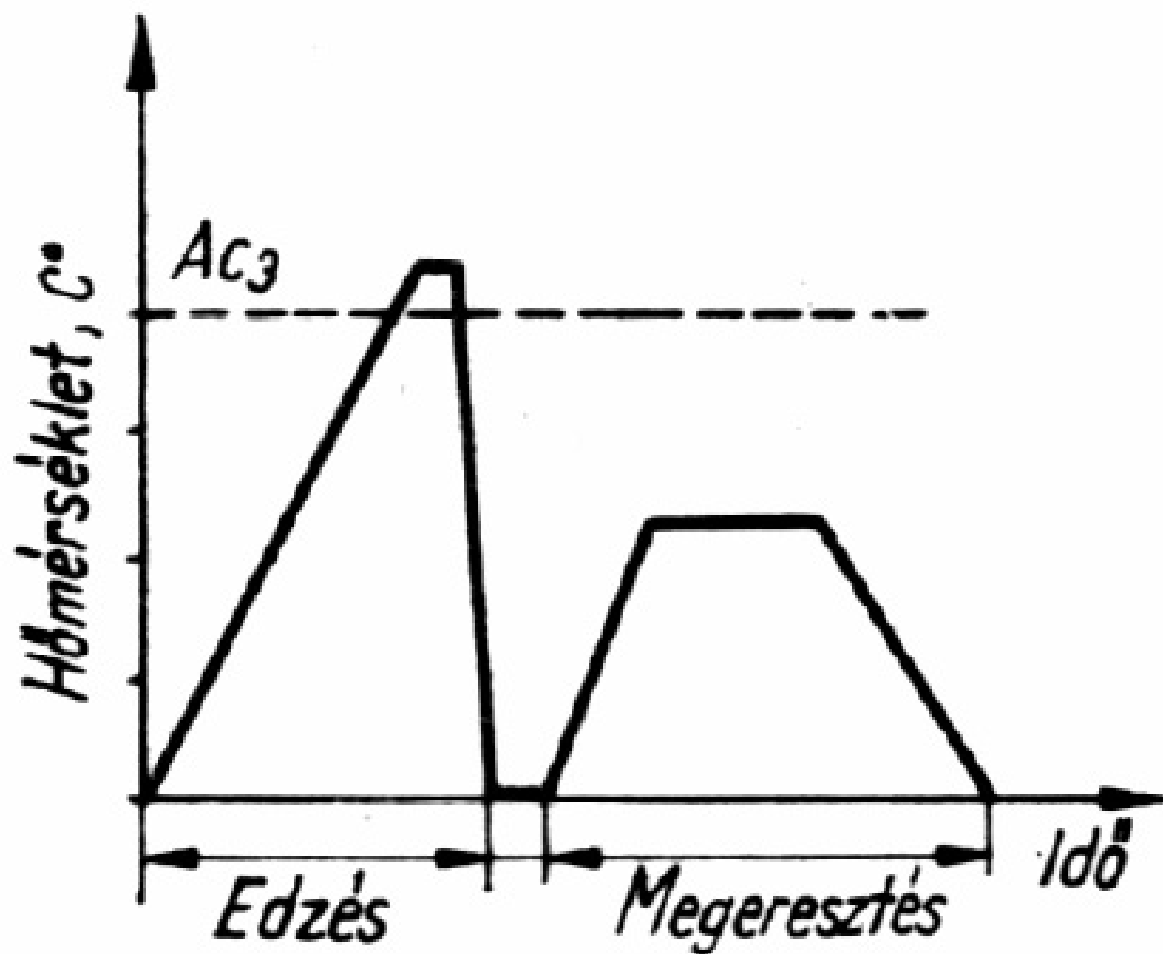
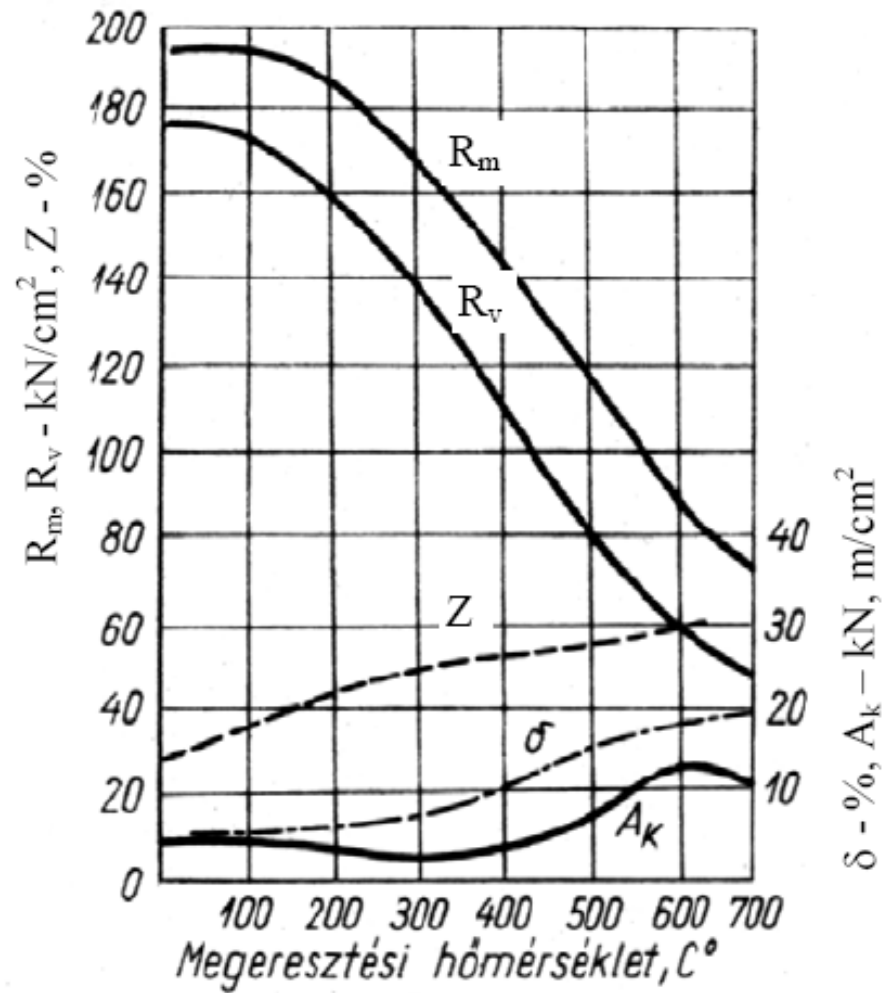


NEMESÍTÉS

A nemesítés lényege és célja

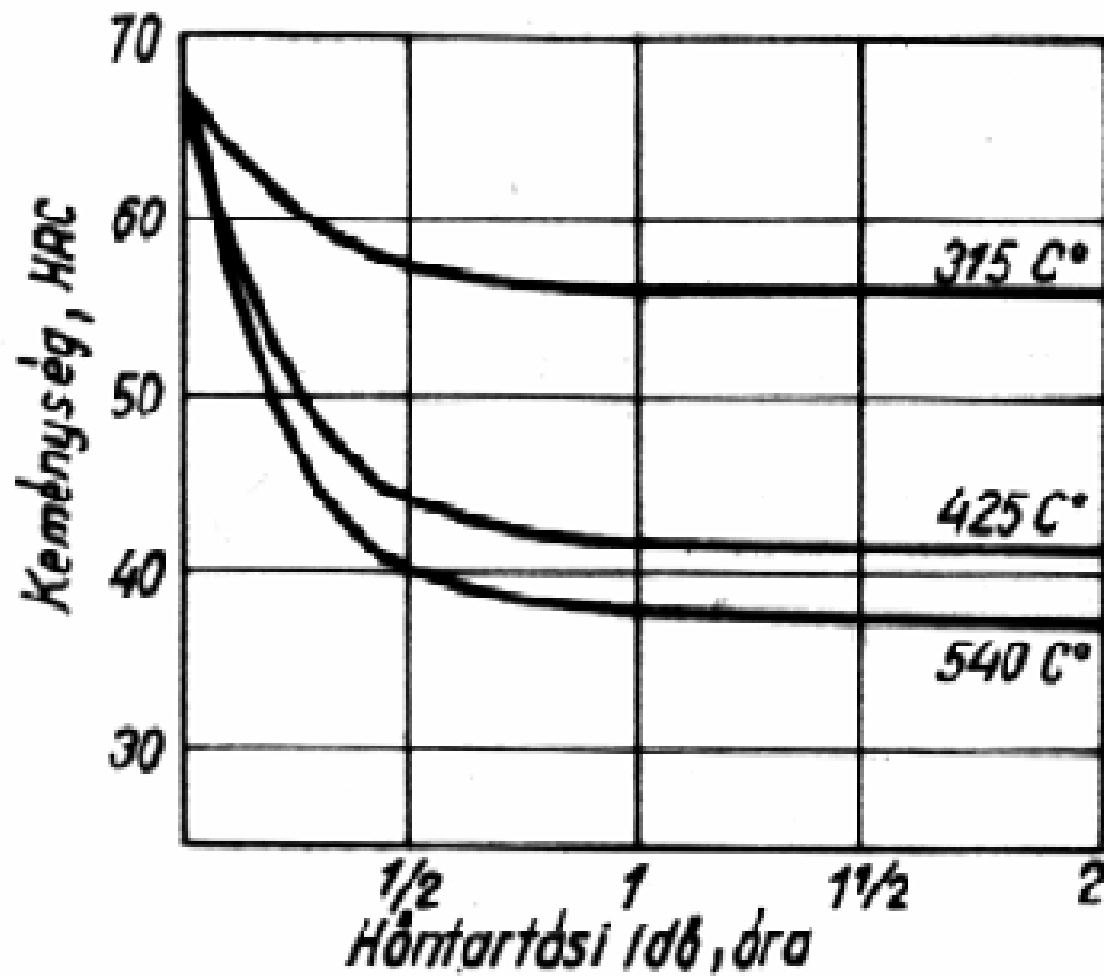


A hőmérséklet hatása

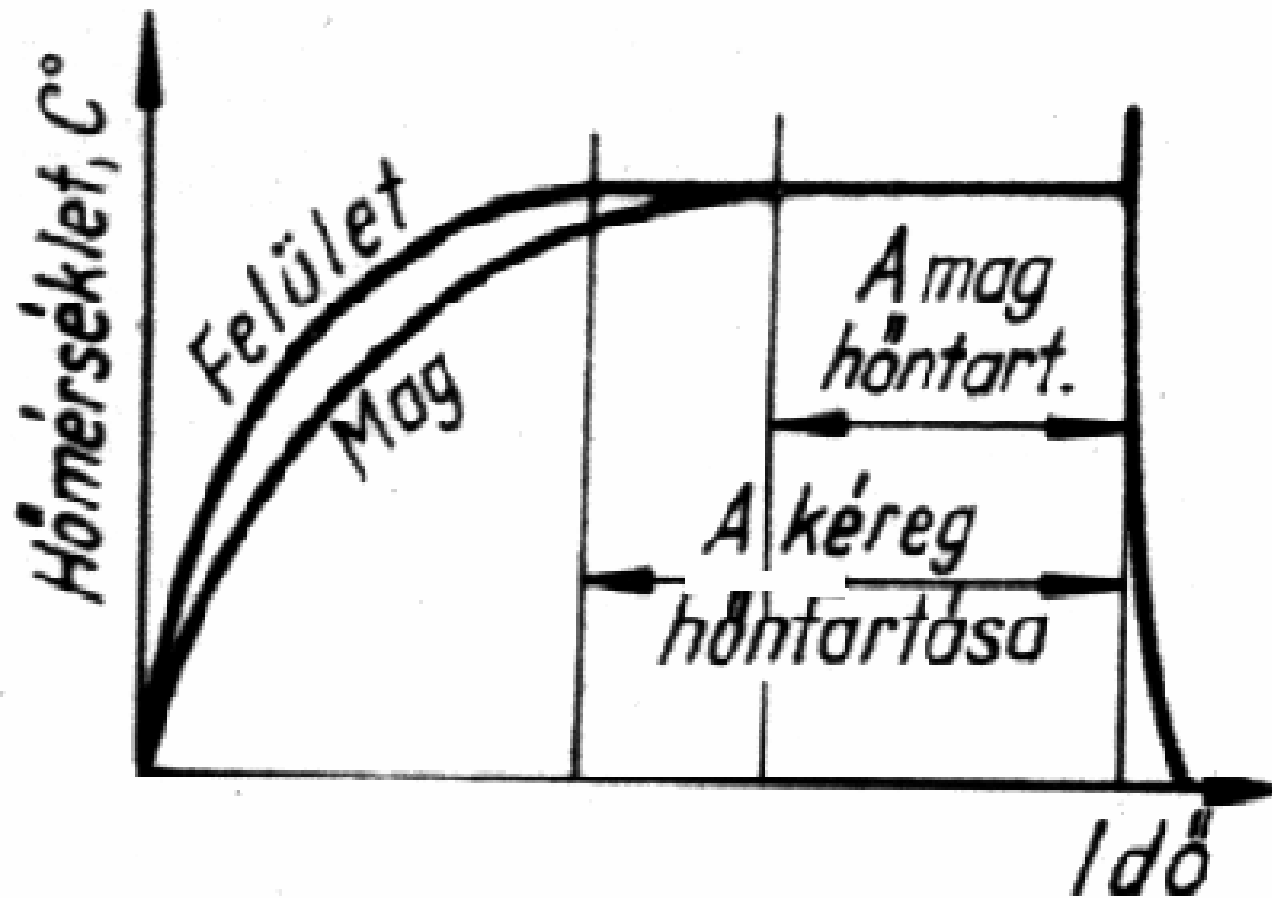


- R_m – szakítószilárdság
- R_v – folyáshatár
- Z – kontrakció
- δ – nyúlás
- A_k – fajlagos ütőmunka

A hőntartási idő hatása

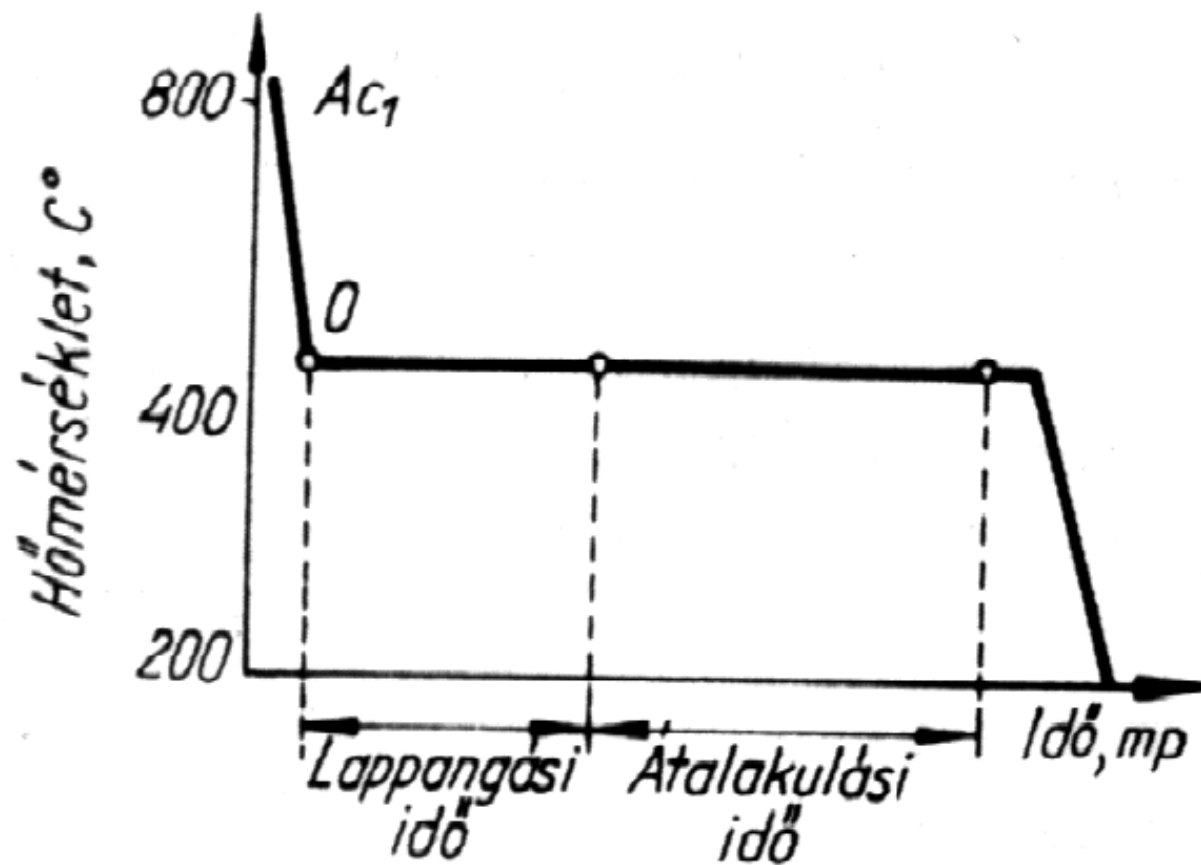


A hűtési idő hatása

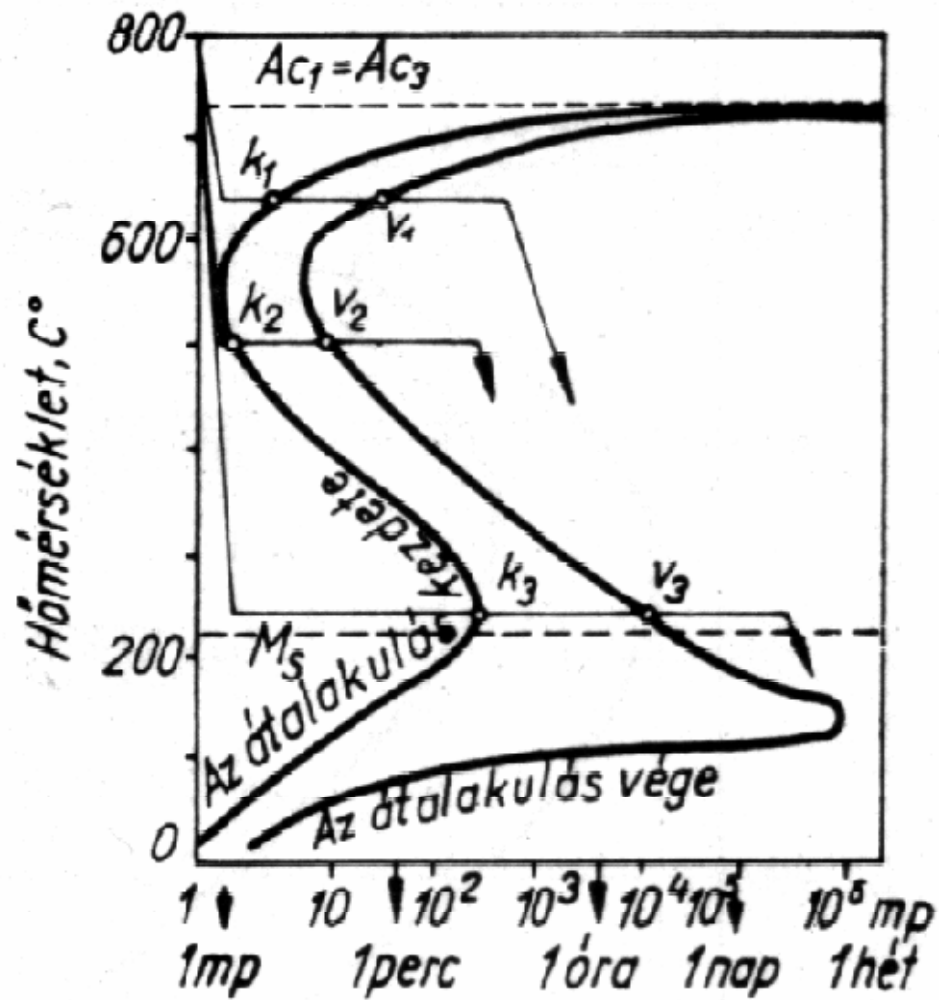


IZOTERMİKUS HŐKEZELÉS

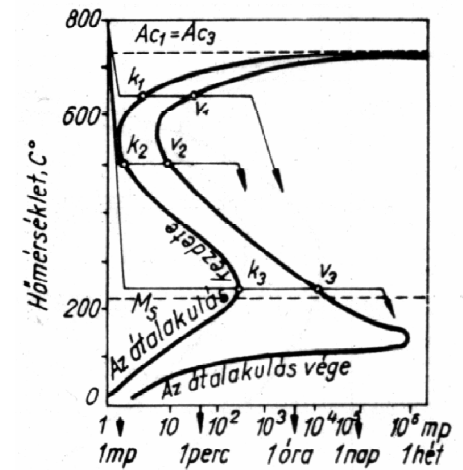
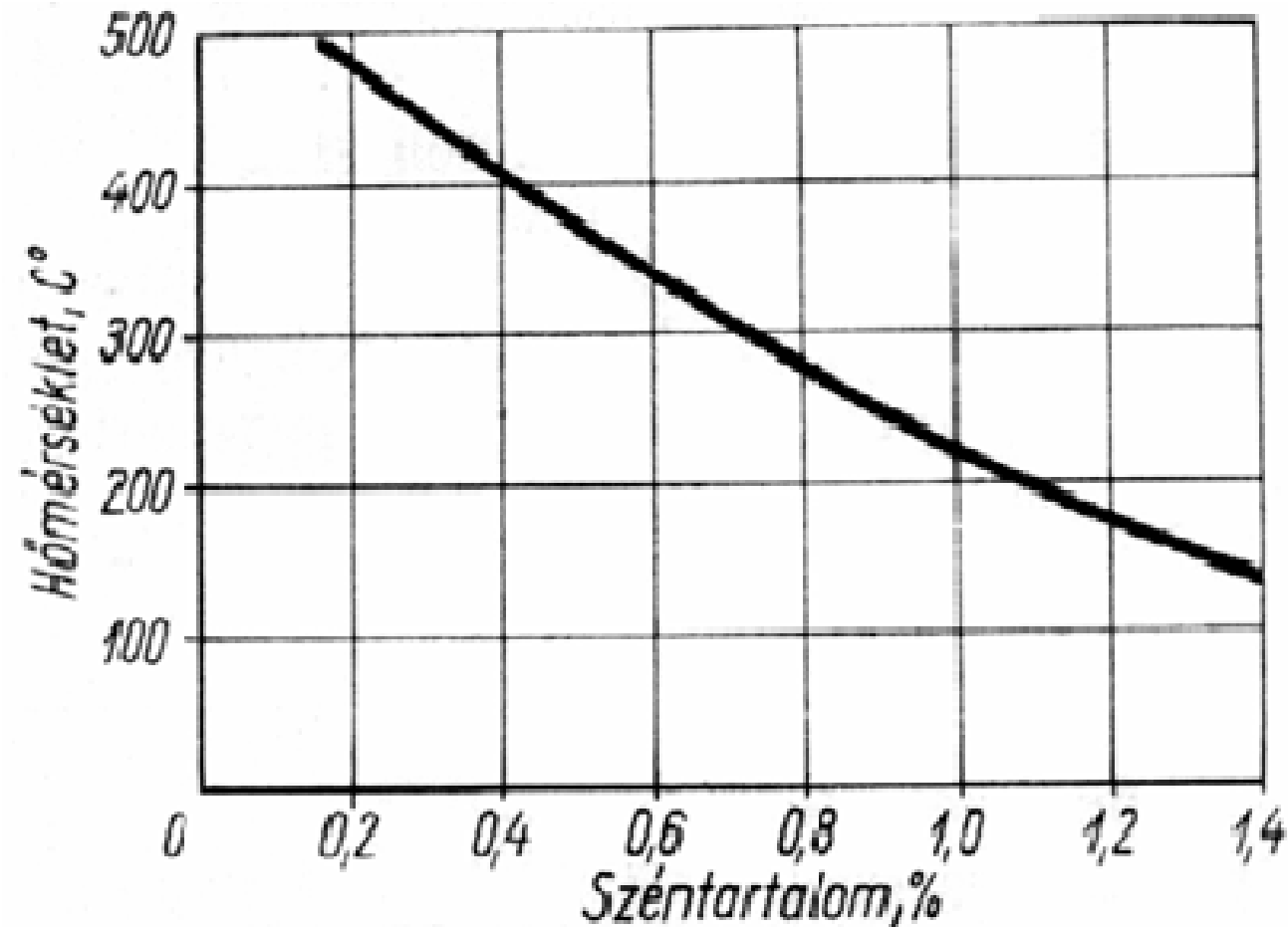
IZOTERMIKUS HŐKEZELÉS LÉNYEGE



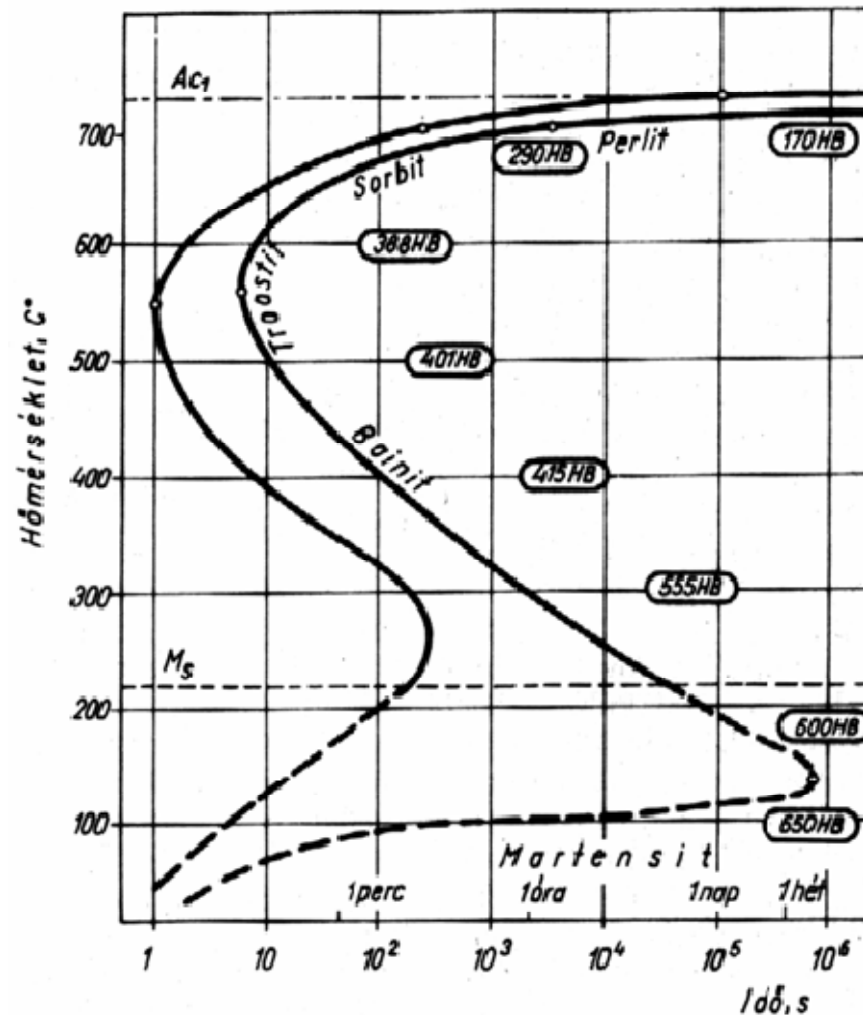
TTT diagram



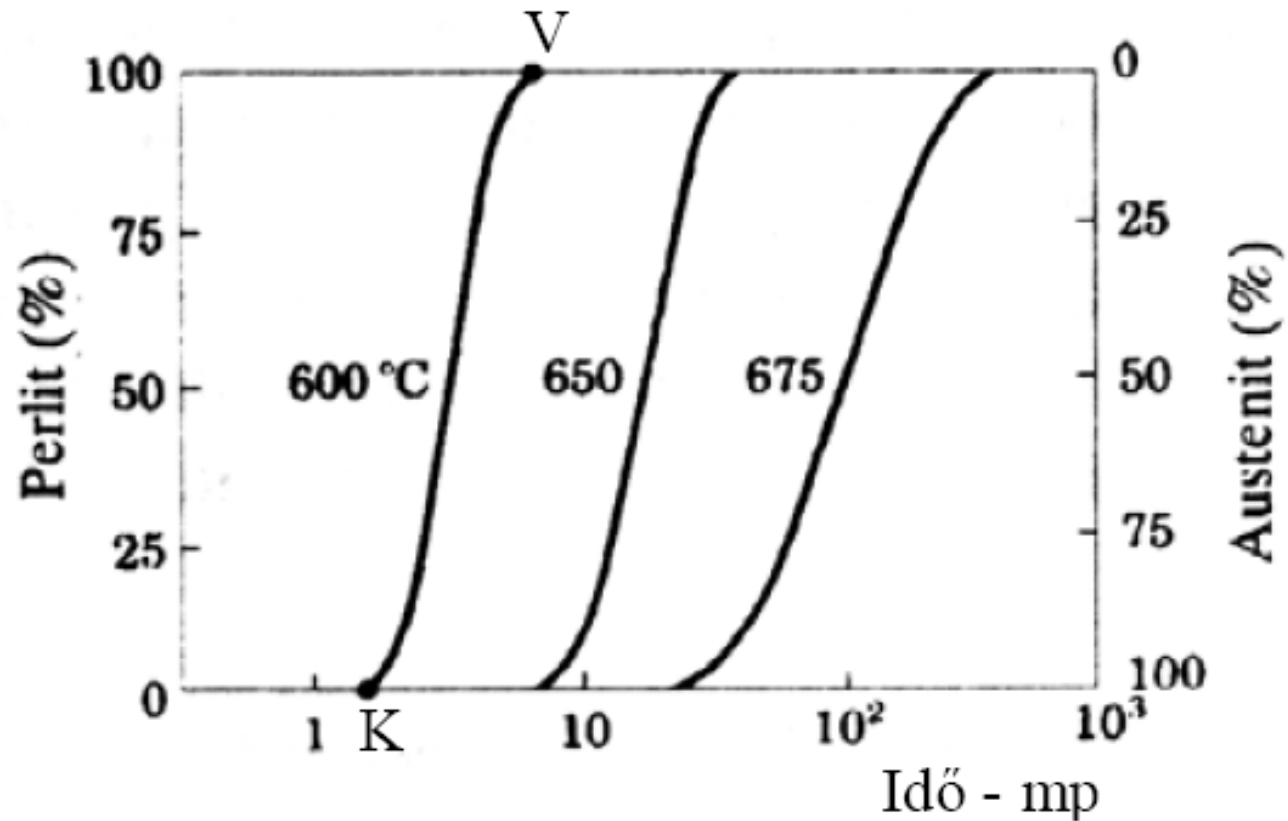
A C hatása a martensitképződés kezdetének (M_s pont) hőmérsékletére



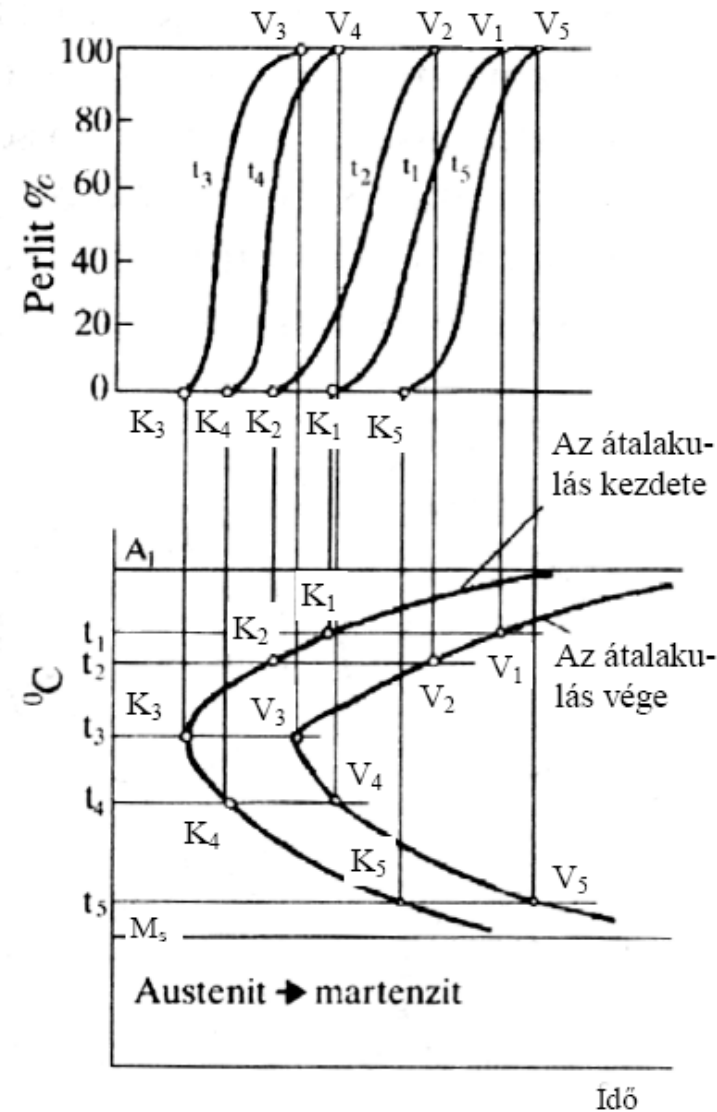
A különböző hőmérsékleteken keletkező szövetelemek keménysége



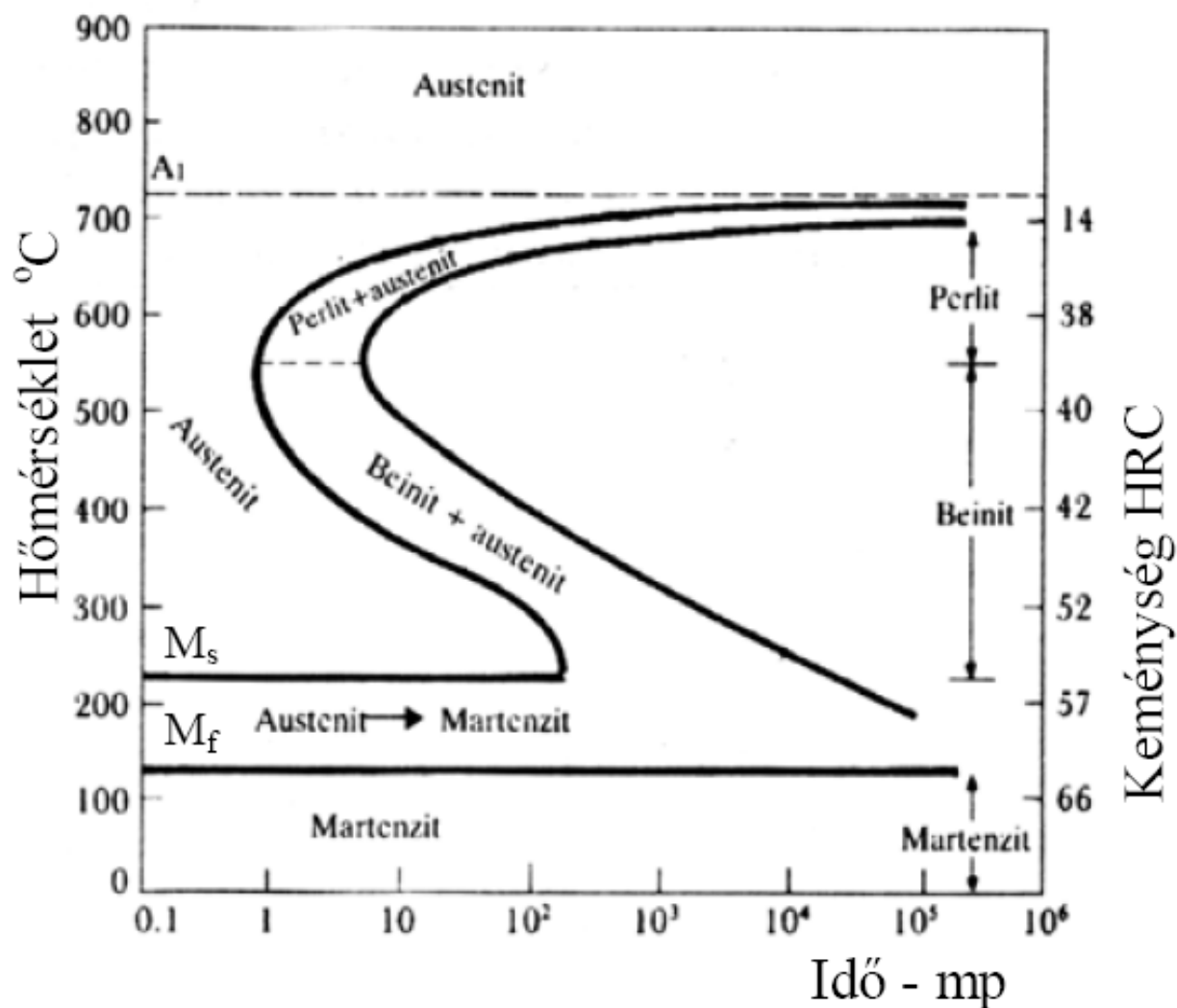
Az austenit izotermás perlitté való átalakulása



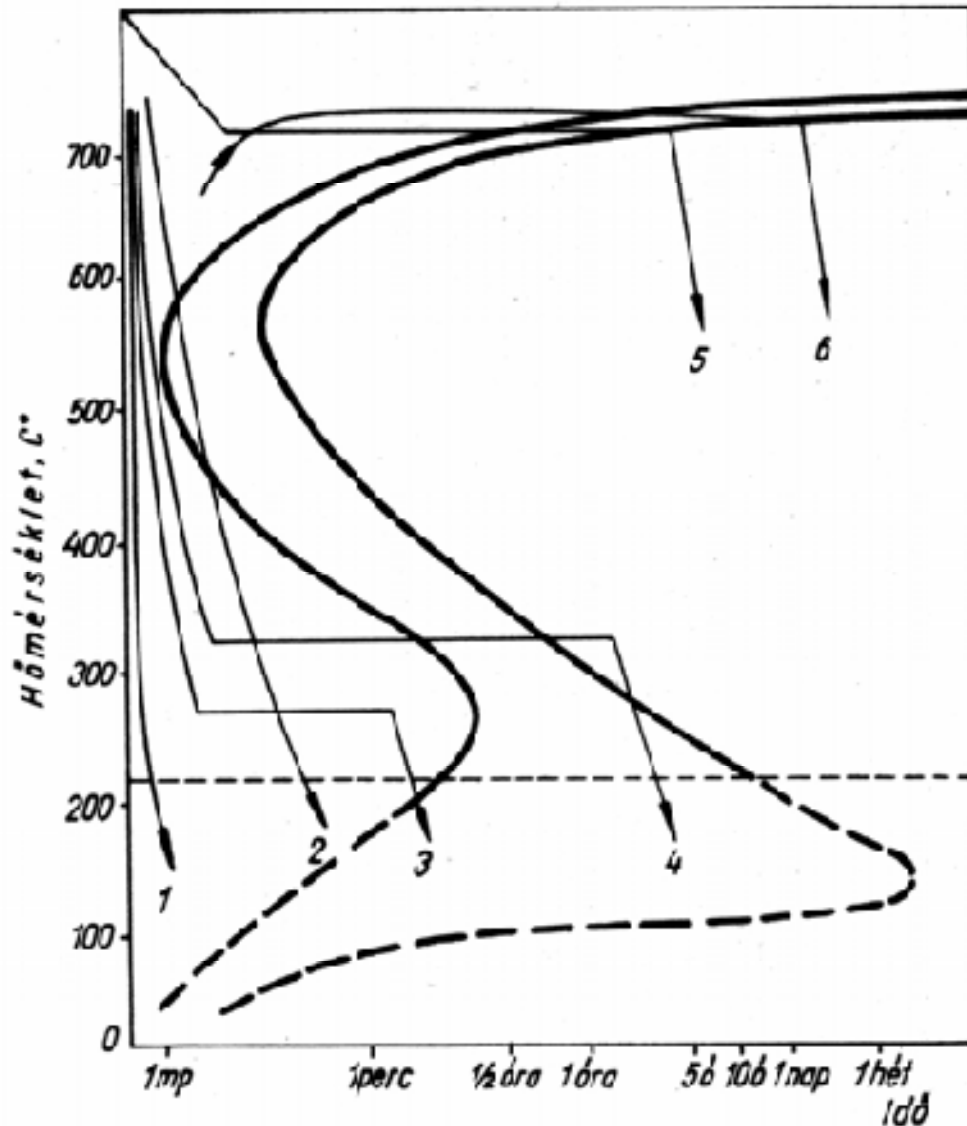
A TTT diagram szerkesztése



Egy eutektoidos acél átalakulásának TTT diagramja

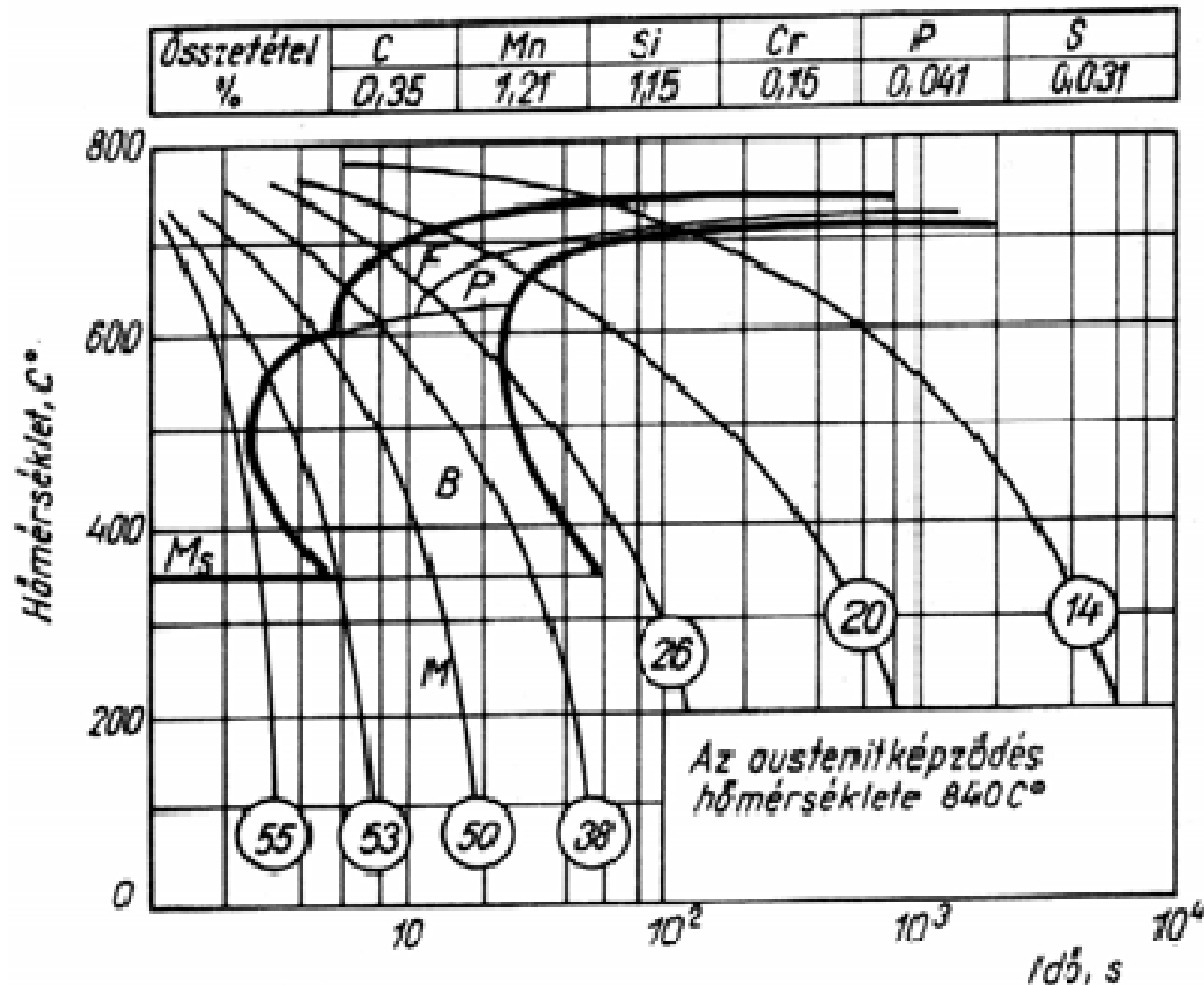


Izotermikus hőkezelési eljárások



1. folyamatos hűtéssel végzett martensites edzés
2. helytelenül végzett martensites edzés
3. martemperálás (lépcsős edzés)
4. austemperálás (bainites edzés)
5. izotermikus lágyítás
6. közönséges lágyítás

A folyamatos hűtés átalakulási görbéi



KÖVETKEZŐ TÉMÁINK:

- Kérgesítő eljárások

KÖSZÖNÖM A FIGYELMET!