

Каљење

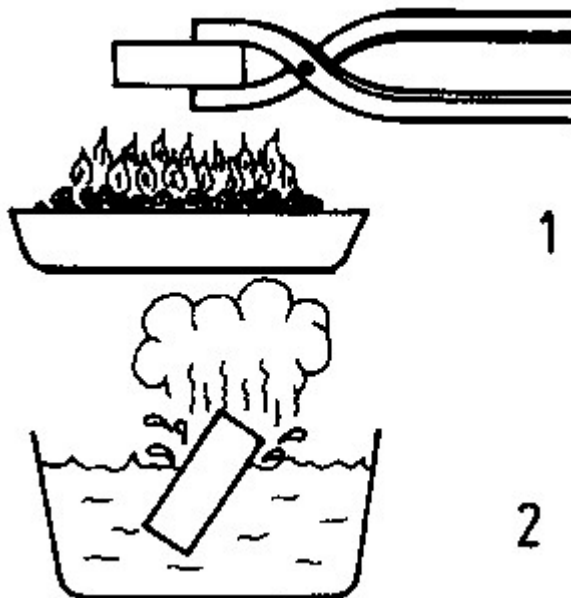
Представља термичку обраду којом се повећавају тврдоћа и чврстоћа челику.

Фазе:

- Загревање у одговарајућим пећима до најповољније температуре каљења;
- Прегревање да би комад на свим местима достигао оптималну температуру каљења;
- Хлађење критичном брзином тј. потапање предмета нагло у воду или уље. Урања се прво страна са највећом масом, а ако постоје шупљина она се окреће на горе.

Најповољнија температура зависи од врсте челика, а креће се између 750 и 1200° С.

Отпуштање је поновно загревање после каљења до температуре доста ниже од температуре каљења (650-700° С) и постепено хлађење на ваздуху. Циљ је смањење унутрашњих напрезања.



Погледати видео исечке:

<https://www.youtube.com/watch?v=WVQCMKA4N4A>

<https://www.youtube.com/watch?v=xihraKAokCs>