

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
	1.3207	HS 10-4-3-10	Z 130 WKCDV 10-10-04-04-03	SKH 57

MALZEMENİN TANIMI

Cr-Mo-V-Co alaşımlı yüksek hız çeliğidir. İçerdiği alaşımların bir sonucu olarak yüksek sertlik, aşınma dayanımı ve tokluğa sahiptir. Kobalt ilavesinin bir sonucu olarak yüksek ısı iletkenlik ve yüksek sıcak sertlik mukavemetine sahiptir.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- 1.3243 malzemenin kullanıldığı her yerde,
- Yüksek dayanımlı çeliklerin yüksek kesme hızlarıyla işlenmesinde,
- Yüksek ısı ve aşınma dayanımlı takımlarda kullanılır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Co	Cr	Mo	V	W
1,20 - 1,35	max 0,45	max 0,40	max 0,030	max 0,030	9,5 - 10,5	3,80 - 4,50	3,20 - 3,90	3,00 - 3,50	9,00 - 10,00

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

		20...100 °C	20...200 °C	20...300 °C	20...400 °C	20...500 °C	20...600 °C	20...700 °C
Isıl genişleme	10-6 m/m ^{°K}	8,36	9,41	9,94	10,19	10,68	10,94	11,24
Özgül ağırlık		8,3 g/cm ³						

ISIL İŞLEM BİLGİLERİ

Sıcak şekil verme sıcaklığı °C	Yumuşak tavlama		İlk ısıtma °C	Ön (1) ısıtma ~ °C	Ön (2) ısıtma ~ °C	Sertleştirme sıcaklığı ve ani soğutma ortamı			Meneviş		
	Sıcaklığı °C	Sertlik BSD 30				Yağ	Sıcak banyo	Hava	Sıcaklığı °C	Sertlik RSD-C	
1100 - 900	800...830	240...300	450...600	850	1050	1210...1250	*	*	*	550...570	64

MENEVİŞ SICAKLIĞINA BAĞLI OLARAK SERTLİĞİN DEĞİŞİMİ
(Ostenitlendirme sıcaklığı 1220 °C)

Meneviş sıcaklığı	-	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	550 °C	600 °C	700 °C
Sertlik RSD-C	63	63	62	62	63	65	67	66	56

Yüksek verimliliğe ulaşmak amacıyla üç meneviş tavsiye edilir.