

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
	1.3243	HS 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02 Z 90WDKCV 06-05-05-04-02	SKH 55

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,
- Metal metal sürtünmesi ile yüksek sıcaklığın ortaya çıktığı talaşlı imalat uygulamalarında kesici takım olarak (örn. Azdırma bıçakları)
- Broş imalatında kullanılır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Co	Cr	Mo	V	W
0,88 - 0,96	max 0,45	max 0,40	max 0,030	max 0,030	4,50 - 5,00	3,80 - 4,50	4,70 - 5,20	1,70 - 2,00	6,00 - 6,70

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 genleşme	10-6 m/m ³ K	9,68	10,45	11,03	11,35	11,53	12,01	12,45	
Özgül ağırlık		8,1 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		
	Sıcaklığı °C	Sertlik BSD 30				Yağ	Sıcak banyo	Hava	Sıcaklığı °C	Sertlik RSD-C	
1100 - 900	790...820	240...300	450...600	850	1050	1210...1250	*	*	*	550...570	64

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

Meneviş sıcaklığı	-	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	550 °C	600 °C	700 °C
Sertlik RSD-C	64	64	63	62	63	65	65	63	55

Yüksek verimliliğe ulaşmak amacıyla üç meneviş tavsiye edilir.