

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
M 2	1.3343	HS 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	SKH 51

MALZEMENİN TANIMI

Cr-Mo-V alaşımlı standart yüksek hız çeliğidir. İçerdiği alaşımların bir sonucu olarak yüksek sertlik, aşınma dayanımı ve tokluğa sahiptir.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- Kesici takım imalatında,
- Zımba imalatında,
- Ovalama tarağı ve topu imalatında,
- Boru bıçaklarında,
- Broş imalatında,
- Tekstil ve matbaa bıçaklarının imalatında kullanılır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
0,86 - 0,94	max 0,45	max 0,40	max 0,030	max 0,030	3,80 - 4,50	4,70 - 5,20	1,70 - 2,10	5,90 - 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 genişleme	10-6 m/m ² K	10,76	10,99	11,81	11,88	12,26	12,50	12,60
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	Sertlik BSD 30				Yağ	Sıcak banyo	Hava	Sıcaklığı °C	Sertlik RSD-C	
1100 - 900	790...820	225...280	450...600	850	1050	1200...1240	*	*	*	540...560	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	63	61	64	65	62	52

Yüksek verimliliğe ulaşmak amacıyla üç meneviş tavsiye edilir.