

ArC 2080 Soğuk İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2080

DIN X210Cr 12

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%1,90-2,20	% 0,10-0,40	%0,10-0,45	%max0,03	%max0,03	%11,0-12,0

Minimum ölçü değişikliği gösteren, ledebürilik %12 kromlu kesme çeliği.

Kullanım alanları:

Kesme ve basma kalıpları: Zor ve karmaşık kesim işleri, yüksek verimli sac basma kalıpları için zimbalar, 4mm. kalınlığa kadar sac kesme bıçakları, çapak alma takımları.

Talaş kaldırma kalıpları: Bıçaklar, yüksek verimli ahşap işleme takımları.

Talaşsız şekil verme kalıpları: Vida açma takım ve makaraları, kesme diskleri, boru makaraları, soğuk baskı ve pres kalıpları, derin çekme kalıpları.

Aşınmaya dayanıklı kalıp ve elemanlar: Presleme kalıpları, çekme yüzükleri, itici yolluk elemanları, kumlama enjektörleri, sinterleme kalıpları.

Teslim sertliği: 200-260 HB (Yumuşak tavlı)

İsıl İşlem:

Form Verme: 1050 - 850 C° Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.

Yumuşak Tavlama: 800 - 840 C° 3-5 saat 600C° fırın içerisinde yavaş soğutma, devamında durgun havada soğutma. Max. 248 HB

Gerilim Alma Tavlaması: 600 - 650 C° Fırın söndürüldükten itibaren 1-2 saat yavaş soğutma.

Sertleştirme: 940-980C° 240-260C° de sıcak banyo veya yağda, Ø30mm. çapa kadar havada soğutma. Erişilebilir max. sertlik: 63-65 HRC

Meneviş: İhtiyaca göre
(Alışılımış 150-300C°) Minimum 2 saat.

Genel Çalışma Sertliği: 60-63 HRC

