

ArW 2344 Sıcak İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2344

DIN X40CrMoV 5-1

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,37-0,43	% 0,90-1,20	%0,30-0,50	%max0,03	%max0,03	%4,80-5,50
Mo	V				
% 1,20-1,50	%0,90-1,10				

Krom, Molibden alaşımli sıcak iş takım çeliği. Yüksek sıcaklıklarda kopma, aşınma ve darbe dayanımını korur.

Kullanım alanları:

Alüminyum enjeksiyon kalıpları, dövme kalıpları, ekstrüzyon kalıpları, sıcak kesme bıçakları, derin sıcak şekillendirme kalıpları, plastik kalıpları ve maçaları.

Teslim sertliği: 210-230 HB (Yumuşak tavlı)

Isıl İşlem:

Form Verme:	1100 - 900 C°	Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.
Yumuşak Tavlama:	750 - 800 C°	Fırında yavaş soğutma Max. 235 HB
Gerilim Alma Tavlama:	600 - 650 C°	Fırında yavaş soğutma. Yoğun talaşlı işlemden sonra ve karmaşık kalıplar için gerekli. Parça tamamen ısındıktan sonra 1-2 saat nötr atmosfer altında.
Sertleştirme:	1020 - 1080 C° Hava, yağ veya sıcak banyo (500 - 550 C°)	Ölçü değişimini en azda tutmak için alt ısı sınırında çalışılmalı. Tutma süresi: $20 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{2}$ Erişilebilir max. sertlik: 52-56 HRC Yağda 50-54 HRC Havada
Meneviş:	Birbirini takip eden 2-3 meneviş işlemi uygulanmalı. Aşağıdaki diyagrama bakınız.	Meneviş için tutma süresi (saat): $1 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{20}$
Nitrasyon:	Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemleri uygulanabilir.	

