

ArC 2379 Soğuk İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2379 DIN X155CrVMo 12-1

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%1,50-1,60	% 0,10-0,40	%0,15-0,45	%max0,03	%max0,03	%11,0-12,0
Mo	V				
%0,6-0,80	% 0,90-1,10				

Minimum ölçü değişikliği gösteren, ledeburitik %12 Kromlu kesme çeliği. Özellikle tel erezyonda işlenecek kalıplar için minimum çatlama riski.

Kullanım alanları:

Yüksek verimli kesme kalıpları, zimba kalıpları, ahşap işleme kalıpları, ince çelik saclar için dilme bıçakları, dış açma takımları. Çekme, derin çekme ve pres kalıpları. Boru makaraları. Seramik ve farmakoloji sanayii için pres kalıpları. Soğuk haddeleme merdaneleri. Ölçü ve mastar kalıpları, yüksek aşınma dayanımı gerektiren küçük boyutlu plastik kalıpları.

Teslim sertliği: 200 - 230 HB (Yumuşak tavlı)

İsıl İşlem:

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

Yumuşak Tavlama: 800 - 850 C° Fırında yavaş soğutma Max. 255 HB

Gerilim Alma Tavlaması 650 - 700 C° Fırında yavaş soğutma. Yoğun talaşlı işleminden sonra ve karmaşık kalıplar için gerekli. Parça tamamen isındıktan sonra 1-2 saat nötr atmosfer altında.

Sertleştirme: 1020 - 1040 C° 240-260 C° de sıcak banyo veya yağıda Ø30 mm. çapa kadar havada soğutma Erişilebilir max. sertlik 63-65 HRC

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

Genel Çalışma Sertliği: 60 - 63 HRC

