

ArC 2550 Soğuk İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2550 **DIN:** 60WCrV 7

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,55-0,65	% 0,50-0,70	%0,15-0,45	%max0,03	%max0,03	%0,90-1,20
V	W				
% 0,10-0,20	%1,80-2,10				

Wolfram, krom, vanadyum alaşımı, yüksek darbe ve aşınma dayanımı gösteren darbe çeliği. Kalın malzeme kesimlerinde ve koparmalarda düşük kırılma riski.

Kullanım alanları:

15 mm kalınlığa kadar sac kesme bıçakları, gravür kalıpları, soğuk delik açma zımbaları, ağaç endüstrisinde kullanılan yonga bıçakları, sunta bıçakları, yüksek süneklik gerektiren kalıplar, basıncılı hava ile çalışan keskiler.

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: 720 - 740 C° Fırında yavaş soğutma Max. 229 HB

Gerilim Alma Tavlaması 600 - 650 C° 1-2 saat, fırın söndükten sonra yavaş soğutma.

Sertleştirme: 850-900 C° Yağ. Erişilebilir max. sertlik 59-61 HRC

Meneviş: İhtiyaca göre.
(Alışılmış 200-300 C°) Malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra minimum 2 saat.

Genel çalışma sertliği: 56-58 HRC

