

# ArW 2714 Sıcak İş Takım Çeliği

**Malzeme No.** WN 1.2714 **DIN** 56NiCrMoV 7

## Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,50-0,60	% 0,10-0,40	%0,65-0,95	%max0,03	%max0,03	%1,00-1,20
Mo	Ni	V			
% 0,45-0,55	% 1,50-1,80	%0,07-0,12			

Yağda ve havada sertleştirilebilen, sıcak iş takım çelikleri içinde en yüksek süneklik gösteren çelik kalitesidir.

## Kullanım alanları:

Dövme kalıpları, kalıp altlıkları, paslanmaz çelik için derin sıvama kalıpları ve plastik kalıplarına uygundur. Sıcak giyotin bıçakları, bükme kalıpları, sıcak motif kalıpları, alçak basınçlı alüminyum enjeksiyon kalıpları.

**Teslim sertliği:** 220-250 HB (Yumuşak tavlı)  
40-45 HRC (Su verilmiş ve menevişlenmiş)

## Isıl İşlem:

<b>Form Verme:</b>	1100 - 850 C°	Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.
<b>Yumuşak Tavlama:</b>	650 - 700 C°	Fırın içinde yavaş soğutma Max. 250 HB
<b>Gerilim Alma Tavlaması:</b>	600 - 650 C°	Fırında yavaş soğutma. Yoğun talaşlı işlemden sonra ve karmaşık kalıplar için gerekli. Parça tamamen ısındıktan sonra nötr atmosferde 1-2 saat.
<b>Sertleştirme:</b>	830-870 C° Yağ 860-900 C° Hava	Ölçü değerini en azda tutmak için alt ısı sınırında çalışılmalı. Tutma süresi (dakika): $20 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{2}$ Erişilebilir max. sertlik: 52-58 HRC Yağda 44-50 HRC Havada
<b>Meneviş:</b>	Birbirini takip eden iki işlem. 1. işlem: Çalışma sıcaklığında 2. işlem: En üst meneviş ısısının 30-50C° altında	Meneviş için tutma süresi (saat): $1 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{20}$
<b>Nitrasyon:</b>	Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemleri uygulanabilir.	

