

# ArC 2767 Soğuk İş Takım Çeliği

**Malzeme No.** WN 1.2767

**DIN:** X45NiCrMo 4

## Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,40-0,50	%0,10-0,40	%0,15-0,45	%max0,03	%max0,03	%1,20-1,50
Mo	Ni				
%0,15-0,35	%3,80-4,30				

Nikel, krom, molibden alaşımı, yüksek süneklik ve sertleştirilebilirlik gösteren darbe çeliği. Kalın malzeme kesimlerinde ve koparmalarda düşük kırılma riski.

## Kullanım alanları:

Çatal-kaşık kalıpları, destek takımları, desenleme ve bükme kalıpları, hurda kıyma bıçakları, derin delme zımbaları, 15-20 mm kalınlıkta sac kesme giyotinleri.

**Teslim sertliği:** 285 HB (Yumuşak tavlı)

## İsıl İşlem:

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

**Yumuşak Tavlama:** 640 - 660 °C Fırında yavaş soğutma Max. 262 HB

**Gerilim Alma Tavlaması** 580 - 620 °C 1-2 saat, fırın söndükten sonra yavaş soğutma.

**Sertleştirme:** 840-870 °C 240 - 260 °C de yağ, hava veya sıcak banyo. Erişilebilir max. sertlik: Yağda 56-58 HRC, havada 53-56 HRC

**Meneviş:** İhtiyaca göre. (Alışılmış 140-240 °C) Minimum 1 saat.

**Genel çalışma sertliği:** 53-56 HRC

