

1.2510 100MnCrW4

Kimyasal Bileşimi :

		C	Si	Mn	P	S	Cr	V	W
En az	%	0.90	0.15	1.00			0.50	0.05	0.50
En fazla	%	1.05	0.35	1.20	0.035	0.035	0.70	0.15	0.70

Malzeme Kodu :

DIN	ASTM	JIS	GOST
1.2510 100MnCrW4	01	SKS3	9ChVG

Özellikleri :

Genel kullanım amaçlı, orta alaşımlı, yüksek çarpışma dayanımına, iyi aşınma direncine ve yeterli tokluğa sahip, kolay işlen-bilen, yağda yüksek sertlik alabilen, kesici kenarlardan parça kopmama özelliğine sahip ve ısıtılma işlem esnasında çok az boyutsal değişikliğe uğrayabilen soğuk iş takım çeliğidir.

Kullanım Alanları :

Kalınlığı 6 mm'ye kadar sac kesme kalıpları, soğuk şekil verme kalıpları, kesme, zımbalama, delme, sıkıştırma ve bükme takımları ve kalıpları, ölçü takımları, ağaç işleme takımları, kağıt, selüloz, metal, plastik ve ağaç endüstrisinde kullanılan makinaların kesici bıçakları, vida, civata diş açma takımları, tel çekme haddeleri, matkaplar, raybalar, freze bıçakları, boşaltma tırları, kılavuzlar, kabartma takımları, metal para basma kalıpları, derin çekme takımları ve plastik kalıpları.

Fiziksel Özellikleri :

Özgül ağırlığı : 20 °C'de 7,85 kg/dm³

Isıl iletkenliği : 20 °C'de 30,0 W/(m.K)

Isıl genleşmesi : 20 °C'den.....°C'ye kadar, 10⁻⁶ m/(mK)

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
11,5	12,0	12,2	12,5	12,8

Isıl İşlemi :

Yumuşatma tavlama : 710 - 750 °C

Tavlama sonrası sertlik : En fazla 220 HB

Gerilim giderme tavlama : Yaklaşık olarak 650 °C

Sıcak şekil verme : 1050 - 850 °C

Sertleştirme : 780 - 820 °C

Sertleştirme ortamı : Yağ, sıcak banyo (200 - 250 °C)

Sertleştirme sonrası sertlik : 63 - 65 HRC

Menevişleme sonrası sertlik :

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C
64 HRC	62 HRC	58 HRC	52 HRC

Menevişleme Diyagramı

