

1.3207 HS10-4-3-10

Kimyasal Bileşimi :

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Co
En az	% 1.20					3.80	3.20	3.00	9.00	9.50
En fazla	% 1.35	0.45	0.40	0.030	0.030	4.50	3.90	3.50	10.00	10.50

Malzeme Kodu :

DIN	ASTM	JIS	GOST
1.3207 HS10-4-3-10	-	SKH57	-

Özellikleri :

Genel kullanım amaçlı, yüksek volfram ve kobalt elementi içeren, yüksek aşınma direncine, tokluğuna ve kesme yeteneğine sahip, çok yüksek verimli, yüksek sıcaklıklarda aşınma dayanımını ve sertliğini kaybetmeyen, kesici kenarlardan parça kopmama özelliğine sahip, ince taneli ve ince karbür boyutlu yüksek hız çeliğidir.

Kullanım Alanları :

Her türlü kesici takımlar, torna, otomat ve planya kesici takımları ve kalemleri, ağaç işleme takımları, yüksek gerilime maruz kalan soğuk işleme takımları, çok sert metal alaşımların kesme takımları, kesici takım uçları, soğuk ekstrüzyon ve şekil verme takımları, delme zımbaları, azdırma frezeleri, pantograf kalemleri, freze bıçakları, kılavuzlar, kaba talaş kaldırma takımları, raybalar, profil kesme bıçakları ve yüksek aşınma direnci göstermesi gerektiren makina parçaları.

Fiziksel Özellikleri :

Özgül ağırlığı : 20 °C'de 8,30 kg/dm³

Isıl iletkenliği : 20 °C'de 19,0 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
9,6	10,0	10,1	10,3	10,5

Isıl İşlemi :

Yumuşatma tavlama	: 770 - 840 °C
Tavlama sonrası sertlik	: En fazla 300 HB
Gerilim giderme tavlama	: 600 - 650 °C
Sıcak şekil verme	: 1100 - 900 °C
Sertleştirme	: 1200 - 1240 °C
Sertleştirme ortamı	: Yağ, sıcak banyo, vakum (500 - 550 °C)
Menevişleme	: 540 - 570 °C
Menevişleme sonrası sertlik	: 65 - 67 HRC

Menevişleme Diyagramı

