

# TAKIM ÇELİKLERİ

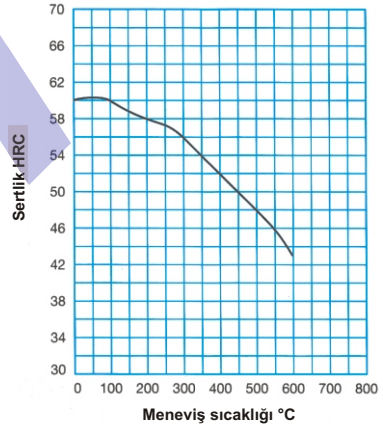
1. <b>2550</b>	<b>Teslimat Şekli</b> Tavlı, 180-230 HB	<b>Uygulama alanları</b> 12 mm'ye kadar saçların kesme kalıplarında, soğuk delik zimbalarında, ön şekillendirme zimbalarında, makas bıçaklarında, yontma bıçaklarında, basınçlı hava ile çalışan keskilerde, desen kalıplarında, soğuk makas bıçaklarında, iticilerde kullanılır. Aşınma direnci DIN 1.2767 'ye göre daha iyi, tokluğu ise daha düşüktür.			
	<b>Standartlar</b> 60 WCrV 7 AISI: S1 BS: BS1	<b>Malzeme Tanımı</b> Yağda sertleşebilen, darbe dayanımı yüksek olan çeliktir.			
<b>Kimyasal bileşim ( % )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>V</b>	<b>W</b>
	0,60	0,6	1,1	0,2	2,0

## Fiziksel Özellikler

Isıl İletkenliği	<b>J</b>	<b>20</b>	<b>350</b>	<b>700°C</b>
	cm x s x °C	0,342	0,326	0,309

## ISIL İŞLEM DATALARI

	Sic. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	740-780	2-5	Fırında
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında
Sertleştirme	870-900		Yağ, 180-200°C hava, akışkan
Temperleme	160-300	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Havada



Su vermeden sonraki sertlik 60 HRC

## Detaylı Spesifik Bilgi:

20 mm çapındaki parçada 60 HRC,  
100 mm çapındaki parçada 54 HRC  
sertlik yakalanır.

