

# TAKIM ÇELİKLERİ

1. <b>2714</b>	<b>Teslimat Şekli</b> Tavlı, 180-230 HB veya ön sertleştirilmiş olarak, 370-420 HB (40-44 HRC)	<b>Uygulama alanları</b> Büyük ölçüdeki parçaların dövülmesinde, ekstrüzyon hamillerinde ve taban çakma takımlarında kullanılır.			
	<b>Standartlar</b> 54 NiCrMo V 7 AISI: 6 F 3	<b>Malzeme Tanımı</b> Havada ve yağda sertleştirilebilen iyi sertleştirme derinliği olan sıcak iş takım çeliğidir. Tokluğu en üst düzeydedir.			
<b>Kimyasal bileşim (%)</b>	<b>C</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>	<b>V</b>
	0,56	1,1	0,5	1,7	0,1

## Fiziksel Özellikler

Isıl İletkenliği	J	20	350	700°C
	cm x s x °C	0,360	0,380	0,350

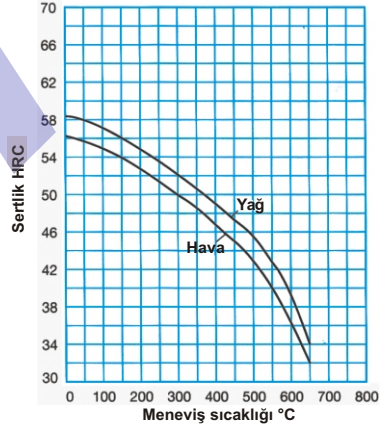
## ISIL İŞLEM DATALARI

	Sic. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	690-730	2-5	Fırında
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında
Sertleştirme	830-870 860-900		Yağ, hava
Temperleme	300-600	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Havada

## Detaylı Spesifik Bilgi:

Çalışmadan önce 200-300°C'ye kadar ön ısıtma yapılmalıdır.

40-44 HRC'lik teslimat sertliği sadece QTS malzemesi için geçerlidir.



Su vermeden sonraki sertlik; Yağ:58 HRC, Hava: 56 HRC

