

# YÜKSEK HIZ ÇELİKLERİ

# E M42

DIN 1.3247

**Teslimat Şekli**  
Yumuşak Tavllanmış  
Soğuk Çekilmiş

max. 260HB  
max. 310HB

## Standartlar

AISI M42  
HS 2.9.1.8  
AFNOR Z110DKCWV9.8.4.2.1  
SS 2716  
BM42  
JIS SKH59

## Malzeme Tanımı

Yüksek Kobalt içeren, aşınma dayanımı ve yüksek sıcaklıkta sertlik dayanımı yüksek olan yüksek hız çeliğidir.

## Kimyasal bileşim ( % )

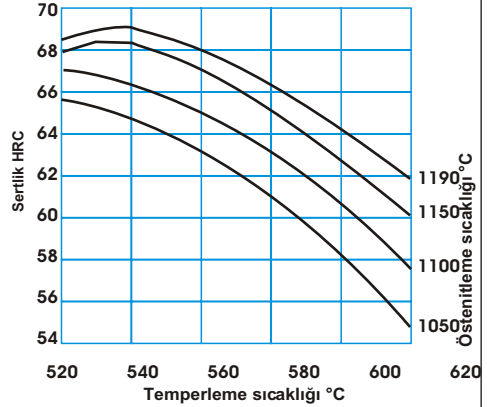
C	Cr	Mo	W	Co	V
1,08	3,8	9,4	1,5	8,0	1,2

## ISIL İŞLEM DATALARI

	Sıcaklık °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	850-900	3	Fırın+hava
Gerilim giderme	600-700	2	Fırında
Sertleştirme	1100-1200	-	Yağ, 550°C vakum
Temperleme	560	1 h her 20 mm min. 2h x 3	Durgun hava

## Uygulama alanları

Yüksek gerilmelere maruz kalan matkaplarda, makas bıçaklarında, profil kesici bıçaklarda, broş ve azdırmalarda, bimetal şerit olarak kullanılır.



Temperleme sonrası sertlik 63-68 HRC

## Uygun Prosesler

- İşleme
- Parlatma
- Plastik şekil verme
- EDM Tel erezyon
- Kaynak

## Yüzey İşlemler

PVD ve CVD için uygundur. Nitrasyon için ise sadece 2-15 µm küçük bir tabaka önerilir