

# YÜKSEK HIZ ÇELİKLERİ

# E M2

DIN 1.3343

## Teslimat Şekli

Yumuşak Tavllanmış  
Soğuk Çekilmiş

max. 260HB  
max. 310HB

## Standartlar

AISI M2  
HS 6-5-2  
AFNOR Z85WDCV6.5.4.2  
BM2  
JIS SKH51

## Malzeme Tanımı

İyi işlenebilirliği olan orta alaşımli standart yüksek hız çeliğidir.

## Kimyasal bileşim ( % )

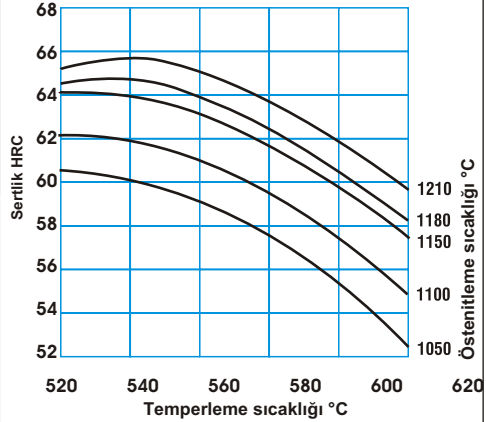
C	Cr	Mo	W	Co	V
0,90	4,2	5,0	6,4	-	1,8

## ISIL İŞLEM DATALARI

	Sıcaklık °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	850-900	3	Fırın+hava
Gerilim giderme	600-700	2	Fırında
Sertleştirme	1050-1220		Yağ, 550°C vakum
Temperleme	560	1 h her 20 mm min. 2h x 2	Durgun hava

## Uygulama alanları

En çok kullanılan yüksek hız çeliğidir. Bütün kesici frezelerde, matkaplarda, çekme tıglarında, kılavuzlarda, paftalarda ve ayrıca talaşsız şekillendirmede yaygın olarak kullanılır.



Temperleme sonrası sertlik 62-66 HRC

## Uygun Prosesler

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

## Yüzey İşlemler

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