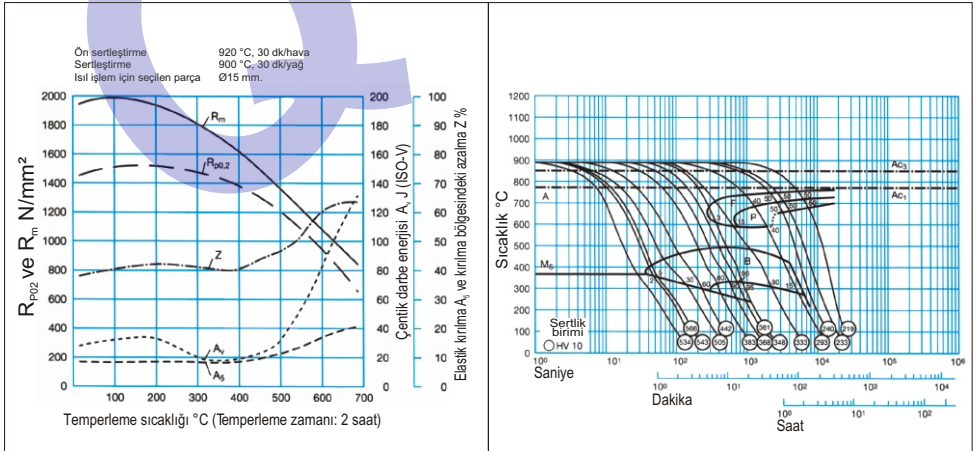


NİTRASYON ÇELİKLERİ

1. 8550	Teslimat Şekli Ön sertleştirilmiş, doğrultulmuş ve gerilim giderme yapılmış.	Uygulama alanları Çoğu zaman plastik enjeksiyon makinalarının vida ve kovan parçalarında, enjeksiyon millerinde, dişlilerde ve makine parçalarında kullanılır.				
	Standartlar 34CrAlNi7 DIN 1.2891	Malzeme Tanımı En yaygın alüminyum alaşımli nitrasyon çeliğidir. Nitrasyon kabiliyeti içerdiği alüminyumdan dolayı çok yüksektir.				
Kimyasal bileşim (%)	C	Mn	Al	Cr	Mo	Ni
	0,30-0,37	0,40-0,70	0,80-1,20	1,50-1,80	0,15-0,25	0,85-1,15

(Sertleştirilmiş temperlenmiş) Ölçü Ø mm	Akma Noktası N/mm ²	Çekme Mukavemeti N/mm ²	Min Yüzde Uzama	Çentikli darbe dayanımı Joule / min.	Nitrasyondan sonraki yüzey sertliği HV yaklaşık
16 ≤ d ≤ 40	680	900-1100	10	30	900-1000
40 < d ≤ 100	650	850-1050	12	30	900-1000
100 < d ≤ 160	600	800-1000	13	35	900-1000
160 < d ≤ 250	600	800-1000	13	35	900-1000

ISIL İŞLEM	Yumuşatma Tavlaması	650-700 °C
	Sertleştirme	870-930 °C
	Soğutma Ortamı	Vakum, yağ,su, akışkan yatak
	Temperleme	580-700 °C
	Nitrasyon	480-570 °C



ÖNEMLİ NOT: PLASTİK ENJEKSİYON MİLLERİ İÇİN İDEALDİR. NİTRASYON KABİLİYETİ ÇOK YÜKSEKTİR