

مشخصات فنی مهندسی فولاد خشکه هوایی 1.3265

این سند برای استفاده شرکت‌های فنی مهندسی، مهندسان پروژه، مدیران فنی و فعالان حوزه طراحی صنعتی تهیه شده و شامل اطلاعات استاندارد، خواص مکانیکی، ترکیب شیمیایی و قابلیت‌های فرآیند می‌باشد

نماد استاندارد

HS 18-1-2-10

استانداردها و معادل‌ها

DIN: S 18-1-2-10 | AISI/SAE: T 12005

ترکیب شیمیایی تقریبی (%)

عنصر	C	V	W	Co	Mo
حداقل	0.72	1.40	17.5	9.00	0.50
حداکثر	0.80	1.70	18.5	10.0	0.80

مراحل سخت کاری

مرحله سخت کاری	گرم کردن	پیش گرم مرحله 1	پیش گرم مرحله 2
دمای انجام (°C)	450_600	850	1050
توضیحات	کاهش تنش اولیه	یکنواخت سازی دمای داخلی	آماده سازی ساختار مارتنزیت

عملیات حرارتی

نوع عملیات حرارتی	شکل دادن گرم	بازپخت نرم	برگشت
دمای انجام (C°)	11150_900	850_820	580_560
توضیحات	فرم دهی در دمای بالا	کاهش سختی برای ماشینکاری	پایداری تنش و سختی

ویژگی های کلیدی

ماشین کاری	سختی پذیری	مقاومت سایشی	قابلیت عملیات حرارتی
متوسط	عالی در دمای بالا	بالا	عالی

کاربردهای صنعتی

رنده های تراشکاری، صفحه تراشی و فرزهایی با سختی گرمایی بالا، مناسب برای ماشین کاری انواع

فولادها و همچنین فولادهای آستنیتی ریختگی، چدن ها و فلزات غیر آهنی