

مشخصات فنی مهندسی فولاد SPK (1.2080)

این سند برای استفاده شرکت های فنی و مهندسی، مهندسان پروژه، مدیران فنی و فعالان حوزه طراحی صنعتی تهیه شده و شامل اطلاعات استاندارد، خواص مکانیکی، ترکیب شیمیایی و قابلیت های فرآیندی می باشد

استانداردها و معادل ها DIN

نماد استاندارد

EN ISO4957

X210Cr12

ترکیب شیمیایی تقریبی %

عنصر	C	Cr	Si	Mn	Cu	P	S
%	1.90_2.20	11.0_13.0	0.10_0.60	0.20_0.60	0.30	0.030	0.030

مقدار سختی HRC، حدودی

برگشت در دمای °C	100°	200°	300°	400°
مقدار سختی	63	62	60	57

عملیات حرارتی

نوع عملیات حرارتی	شکل دادن گرم °C	بازپخت نرم °C	کربوره کردن °C
دمای انجام (C°)	1050_850	800-830	—
توضیحات	کاهش تنش های داخلی قطعه	افزایش قابلیت ماشین کاری	عدم نیاز به کربوره کاری

ویژگی های کلیدی

لایه های برشی تیز	مقاومت سایشی	سختی پذیری	پایداری ابعادی
سخت و مقاوم	فوق العاده بالا	بسیار بالا	مناسب پس از تمپر

دامنه کاربردهای صنعتی

قالب های برش پر قدرت، سنبه ها، تیغه های قیچی، فک های گیوتین، سنبه های کلگی، تکه های فان گشی، ابزارهای فرز چوب، و سنبه و ماتریس های کشش و غیره