

مشخصات فنی مهندسی فولاد خشکه هوایی 1.3207

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 ISO 4957

HS10_4_3_10

ترکیب شیمیایی تقریبی %

عنصر	C	Mo	V	W	Co
%	1.20_1.35	3.20_3.90	3.00_3.50	9.00_10.0	9.50_10.5

عملیات حرارتی

نوع عملیات حرارتی	شکل دادن گرم	بازپخت نرم	برگشت
دمای انجام (C°)	1100_900	830_800	570_550
توضیحات	فورج و سردکردن آرام	کاهش سختی برای ماشین کاری	افزایش تافنس و پایداری سختی

مراحل سختکاری

نوع عملیات حرارتی	گرم کردن	پیش گرم کردن مرحله 1	پیش گرم کردن مرحله 2
دمای انجام (C°)	600_450	850	1050
توضیحات	تنش گیری اولیه	یکنواخت سازی حرارت	آماده سازی سختکاری

ویژگی های کلیدی

مقاومت سایشی	پایداری حرارتی	قابلیت سنگ زنی	سختی پذیری
عالی	بالا	خوب	بسیار بالا

دامنه کاربردهای صنعتی

رنده های تراشکاری، پرداخت و خشن، رنده های فرم، به ویژه روی دستگاه های اتومات و همچنین در مواردی که توان بالایی لازم باشد

<منبع: کتاب کلید فولاد>