

# 1.3207 HS10-4-3-10

## Kimyasal Bileşimi :

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Co
En az %	1.20					3.80	3.20	3.00	9.00	9.50
En fazla %	1.35	0.45	0.40	0.030	0.030	4.50	3.90	3.50	10.00	10.50

## Malzeme Kodu :

DIN	ASTM	JIS	GOST
1.3207 HS10-4-3-10	-	SKH57	-

## Özellikleri :

Genel kullanım amaçlı, yüksek volfram ve % 10 kobalt elementi içeren, yüksek aşınma direncine, tokluğuna ve kesme yeteneğine sahip, çok yüksek verimli, yüksek sıcaklıklarda aşınma dayanımını ve sertliğini kaybetmeyen, kesici kenarlardan parça kopmama özelliğine sahip, ince taneli ve ince karbür boyutlu yüksek hız çeliğidir.

## Kullanım Alanları :

Her türlü kesici takımlar, torna, otomat ve planya kesici takımları ve kalemleri, ağaç işleme takımları, yüksek gerilime maruz kalan soğuk işleme takımları, çok sert metal alaşımların kesme takımları, kesici takım uçları, soğuk ekstrüzyon ve şekil verme takımları, delme zımbaları, azdırma frezeler, pantograf kalemleri, freze bıçakları, kılavuzlar, kaba talaş kaldırma takımları, raybalar, profil kesme bıçakları, yüksek aşınma direnci gerektiren makina parçaları.

## Fiziksel Özellikleri :

Özgül ağırlığı : 20 °C'de 8,30 kg/dm<sup>3</sup>

Isıl genişmesi : 20 °C'den ..... °C'ye kadar, 10<sup>-6</sup> m/(mK)

Isıl iletkenliği : 20 °C'de 19,0 W/(m.K)

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
9,6	10,0	10,1	10,3	10,5

## Isıl İşlemi :

Yumuşatma tavlaması : 770 - 840 °C

Tavlama sonrası sertlik : En fazla 300 HB

Gerilim giderme tavlaması : 600 - 650 °C

Sıcak şekil verme : 1100 - 900 °C

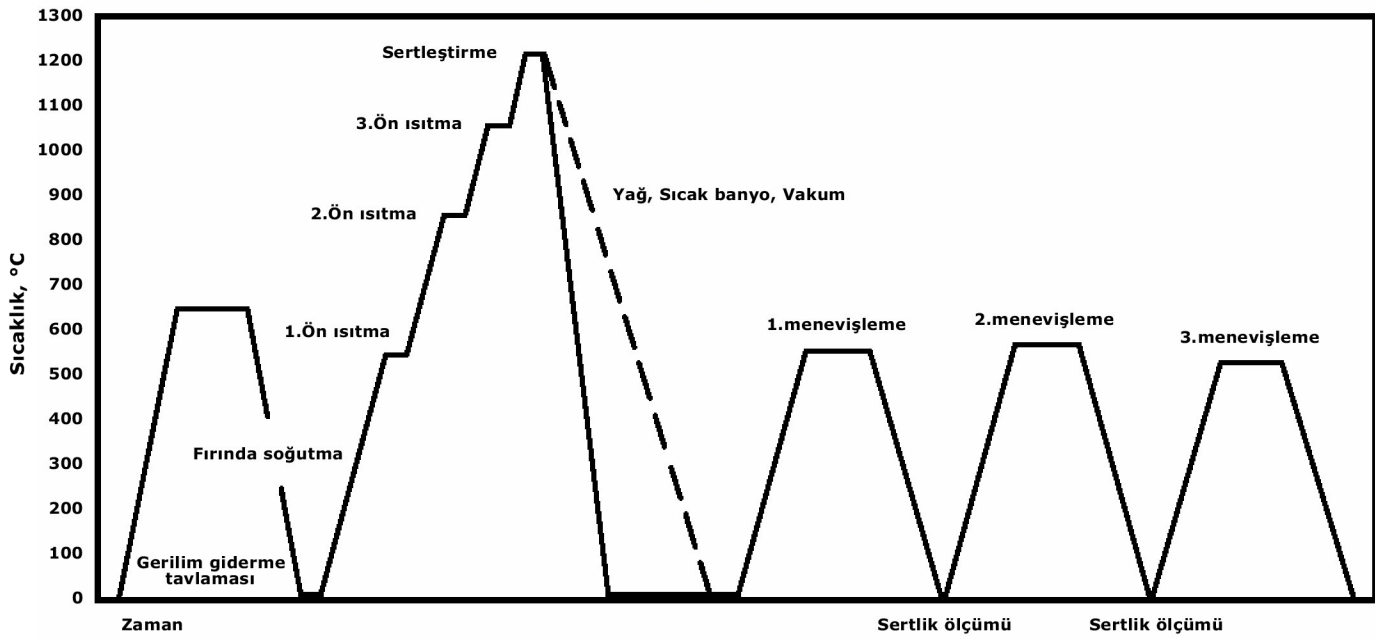
Sertleştirme : 1200 - 1240 °C

Sertleştirme ortamı : Yağ, Sıcak banyo, Vakum ( 500 - 550 °C )

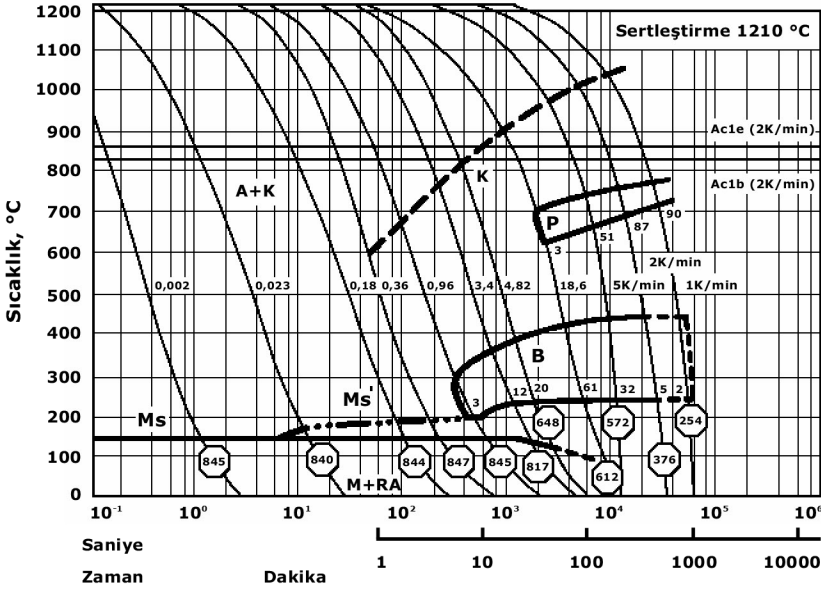
Menevişleme : 540 - 570 °C

Menevişleme sonrası sertlik : 65 - 67 HRC

## Isıl İşlem Şeması



## Zaman - Sıcaklık - Dönüşüm Diyagramı



## Menevişleme Diyagramı

