

VEGYI ÖSSZETÉTEL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Egyéb
0,92	0,40	0,30	4,10	5,00	–	1,90	6,20	4,80	–

JELLEMZŐK

Kobalttötvözésű volfrám-molibdén gyorsacél kitűnő vágótulajdonságokkal és jó szívóssággal. A kobalttötvözés által nagy melegkeménység és jó megeresztésállóság. Alkalmos sófürdős, plazma- és gáznitridálásra.

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Mindenfajta nagy teljesítményű eszterga- és gyalukés, profilkések, valamint marók, spirál- és menetfúrók, üregelötűskék. Kisebb keresztmetszetű, elhúzóásra hajlamos, nagy teljesítményű szerszámok, pl. fűrésztrácsák és -lapok. Nagyszilárdságú alapanyagok forgácsolása. Különösen alkalmas termikus igénybevételek és folyamatos forgácsolás esetén. Famegmunkáló szerszámok és hidegalakító szerszámok.

HŐKEZELÉS

Lágyítás: 770–840 °C, szabályozott lassú hűtés kemencében (10–20 °C/óra) kb. 600 °C-ig, további hűtés levegőn. Keménység lágyítás után: max. 280 HB.

Feszültségcsökkentő izzítás: 600–650 °C, hőntartás semleges atmoszférában a teljes átmelegedés után 1–2 óra, lassú hűtés kemencében.

Edzés: 1190–1230 °C, hűtés olajban, levegőn, sófürdőben (500–550 °C), gázban (vákuum).

A magasabb hőmérséklet-tartományt az egyszerű kialakítású, az alacsonyabb hőmérséklet-tartományt a bonyolult kialakítású szerszámoknál kell alkalmazni. Hidegalakító szerszámok esetén a jobb szívósság eléréséhez szintén az alacsonyabb edzési hőmérsékletek ajánlottak. Az elegendő karbidoldódáshoz szükséges hőntartási idő a többlépcsős előmelegítés és a teljes átmelegedés után sófürdőben legalább 80 másodperc, de legfeljebb 150 másodperc a szerszámkárosodá-

sok elkerülése érdekében. A gyakorlatban a hevítési időt (korábban: a sófürdőbe történő bemelegítési időt) alkalmazzák = felmelegedési idő + hőntartási idő az edzési hőmérsékleten. A szükséges hevítési idő diagram alapján határozható meg. A hevítési idő vákuumkemencében függ a munkadarab nagyságától és a kemence paramétereitől.

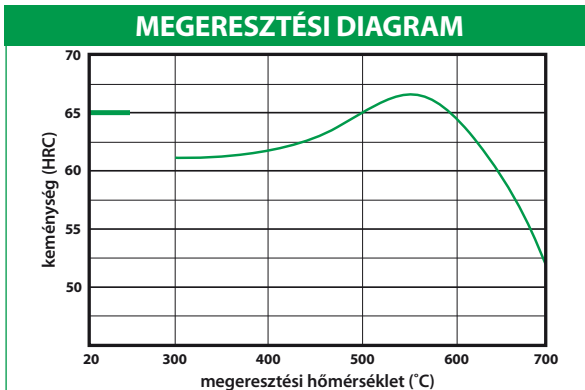
Megeresztés: Szokásos hőmérséklet-tartomány: 550–580 °C. Lassú felmelegítés közvetlenül az edzés után > hőntartási idő a kemencében 1 óra/20 mm munkadarab-vastagság, de legalább 2 óra > levegőhűtés (legalább 1 óra).

1. és 2. megeresztés a kívánt munkakeménységre. A megeresztés után elérhető keménység-irányértékek a megeresztési diagramon láthatóak.

3. megeresztés a feszültségcsökkentéshez 30–50 °C-kal a legnagyobb megeresztési hőmérséklet alatt.

Elérhető keménység a megeresztés után: 64–66 HRC.

MEGERESZTÉSI DIAGRAM



Edzési hőmérséklet: — 1200 °C
Próbakeresztmetszet: 20 mm négyyszög

RAKTÁRI PROGRAM

RÚDACÉL		
kör	négyzet	lapos
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TÖMB		LEMEZ
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT		
lágyított (max. 280 HB)		