

# ArS 3343 Yüksek Hız Çeliği

**Malzeme No.** WN 1.3343 **DIN:** S 6-5-2

## Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,86-0,94	%max0,45	%max0,40	%max0,03	%max0,03	%3,80-4,50
Mo	V	W			
% 4,70-5,20	%1,70-2,00	%6,00-6,70			

Wolfram-Molibden alaşımli, yüksek süneklik ve kesme dayanımı gösteren, geniş kullanım alanlı yüksek hız çeliği.

## Kullanım alanları:

Kılavuzlar, havşa matkapları, daire testereler, dar belli kesiciler, planya bıçakları gibi kesici takımlar, frezeler, tiğlar, zimbalar, ahşap işleme takımları, diş açma takımları.

**Teslim sertliği:** 260-300 HB (Yumuşak Tavlı)

## Isıl İşlem:

<b>Form Verme:</b>	1100 - 900 C°	Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.
<b>Yumuşak Tavlama:</b>	770 - 840 C°	Fırında yavaş soğutma Max. 240 - 300 HB
<b>Gerilim Alma Tavlaması</b>	600 - 650 C°	Fırında yavaş soğutma. Yoğun talaşlı işlemden sonra ve karmaşık kalıplar için gerekli. Parça tamamen ısındıktan sonra nötr atmosfer altında 1-2 saat.
<b>Sertleştirme:</b>	1190-1230 C°	Soğutma ortamları: Yağ, kuru ve basınçlı hava veya banyo (500 - 550 C°) Sertleştirme ısısı basit formda takımlar için üst, karmaşık formda takımlar için alt sınırdadır.
<b>Meneviş:</b>	Birbirini takip eden iki meneviş işlemi uygulanmalı. 1. Meneviş: 500 - 550 C° 2. Meneviş (gerilim alma) En üst meneviş ısısının 30 - 50 C° altında	
<b>Nitrasyon:</b>	Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemleri uygulanabilir.	

