

فولاد گرمکار ۱,۲۳۴۴ یا فولاد W302 به عنوان ابزار کار داغ برای کاربردهای مختلف مناسب است. این سختی بسیار خوب قرمز را با چقرمگی ترکیب می کند و ابزارهایی را می توان در سرویس با آب خنک کرد. ممکن است در شرایط آئیل شده به صورت سرد استفاده شود.

استاندارد های فولاد گرمکار ۱,۲۳۴۴

AISI (H ۱۳)	استاندارد آمریکا
JIS (SKD ۶۱)	استاندارد ژاپن
EN (X۴۰CrMoV۵-۱)	استاندارد فرانسه

کاربرد فولاد گرمکار ۱,۲۳۴۴

کاربردهای معمولی فولاد W302 شامل قالب های ریخته گری برای آلومینیوم، منیزیم و روی، قالب های اکستروژن برای آلومینیوم و برنج، استرها، سنبه ها، پدهای فشار، دنباله ها، تقویت کننده ها، جعبه های قالب، نگهدارنده های قالب و حلقه های آداپتور برای اکستروژن مس و برنج می باشد. از دیگر کاربردها می توان به قالب های پلاستیکی، تیغه های برشی برای کارهای گرم و قالب های داغ اشاره کرد. همچنین برای تولید قالب های فورج داغ و پرس، قالب های هدینگ داغ، قالب های گیره، پانچ داغ، ابزار سوراخکاری و پیرایش استفاده می شود.

مشخصات فیزیکی فولاد گرمکار ۱,۲۳۴۴

۲۲۹	میزان سختی (برینل)
۵۲-۵۳	میزان سختی (راکول)
۷/۷۸	چگالی
۷۶۰-۸۱۰	دمای ویژه آئیل کاری (درجه سانتیگراد) (annealing temperature)
۱۰۲۰-۱۰۶۰	دمای ویژه سخت سازی (درجه سانتیگراد) (Hardening temperature)
۹۰۰-۱۱۰۰	دمای ویژه آهنگری (درجه سانتیگراد) (Forging temperature)

ترکیبات شیمیایی فولاد گرمکار ۱,۲۳۴۴ (در مقیاس درصد)

P	Mn	V	S
۰.۰۳	۰.۵ - ۰.۴۵	۱.۱۵ - ۰.۸۵	۰.۰۲
Mo	Si	Cr	C
۱.۵ - ۱.۲	۱.۲ - ۰.۸	۵.۵ - ۴.۸	۰.۴۲ - ۰.۳۵

برای ذوب این نوع فولاد باید آن را به آرامی تا ۷۵۰ درجه سانتیگراد گرم کنید سپس دما را با سرعت بیشتری به ۱۱۰۰-۱۰۵۰ درجه سانتیگراد افزایش دهید. در دمای زیر ۸۵۰ درجه سانتیگراد جعل نکنید. خنک شدن آهسته پس از آهنگری، چه در کوره و چه در ورمیکولیت ضروری است.

قبل از خنک شدن در کوره با حداکثر سرعت ۲۰ درجه سانتیگراد در ساعت تا دمای ۶۰۰ درجه سانتیگراد به طور کامل در دمای ۸۴۰- ۸۶۰ درجه سانتیگراد خیس کنید و سپس در هوا خنک شود. برای جلوگیری از پوسته پوسته شدن، بازپخت جعبه در تراشه های چند ترجیح داده می شود.

هنگامی که ابزارهای ساخته شده از فولاد ابزار ۱,۲۳۴۴ به شدت ماشینکاری یا آسیاب می شوند، برای به حداقل رساندن احتمال اعوجاج، قبل از سخت شدن، از بین بردن فشارهای داخلی توصیه می شود. تنش زدایی این گرید از فولاد باید پس از ماشینکاری خشن انجام شود. برای کاهش استرس، قطعه را با دقت تا ۷۰۰ درجه سانتیگراد گرم کنید، یک دوره خیساندن خوب (دو ساعت به ازای هر ۲۵ میلی متر بخش) بگذارید. در کوره یا در هوا خنک شود. سپس ممکن است ابزارها قبل از سخت شدن ماشینکاری شوند.

مجموعه آهن میرحسینی ارائه دهنده انواع فولادهای گرمکار، سردکار، فولادهای حرارت پذیر، فولاد فنر و سایر محصولات مشابه آماده خدمت رسانی به شما عزیزان می باشد. با خرید از مجموعه آهن میرحسینی می توانید محصولات موردنیاز خود را، با بهترین قیمت بازار تهیه کنید.

اطلاعات تماس

- آدرس : تهران، محله بازار آهن شادآباد، بلوار طاووس، بلوک ۶ شمالی، پلاک ۲۱۱
- تلفن : ۰۲۱-۶۶۶۷۱۳۸۰-۹۰
- شماره همراه : ۰۹۱۲۳۹۴۷۸۸۹
- ایمیل : ahanmirhosseini@gmail.com