



BÖHLER K700

SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

OSMANLI ALAŞIMLI ÇELİKLER SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.



OSMANLI BÖHLER

Özellikler

üksek mangan alaşımlı ostenitik bir çelik olup, aşınma mukavemeti çok yüksektir. Yüksek tokluk özelliğine sahiptir. Kaynak edilmeye uygundur. Çalışma sırasında aşınma dayanımı artar. 1000 – 1050 °C ‘de suda sertleştirilmiş olarak üretilir. Ostenitik doku sayesinde yüzeydeki sertlik; kullanım sırasındaki sürtünme, çarpma ve baskıdan dolayı 600 Hv (55 HRC) kadar yükselir

Uygulama

Aşınma plakaları, kırıcı çene, darbe çubukları, darbe plakaları, dövücüler, kırıcı levhalar, kepçe ağızları, greyder dişleri, vinç taşıyıcıları, tarama dişleri, soyucu dişler, taşıyıcı bağlantıları, palet makara takımları, makaralı zincir takımları v.s.

Kimyasal Bileşim (Ortalama %)

C	Si	Mn	Cr
1,23	0,40	12,50	0,21

Standartlar

EN / DIN	AFNOR
1.3401	(Z120M12)
X120Mn12	

Durum

1000 - 1050°C de suda sertleştirilmiş

Tedarik şekli

Levhalar, Dövme parçalar, rulo ve dövme çubuklar.

Isıl İşlem

Sertleştirme yöntemi

1000 - 1050°C (1832 – 1922 °F) / Su

Kaynak

Ön ısıtma gerekli değildir. Kaynak sırasında, ısı girişi elektrot çapı seviyesini ve amperleşmeyi sınırlandırarak ve ince ip dizilerini yatırarak, mümkün olduğunca az tutulmalıdır. Her bir dizi suda soğutulmalıdır; birçok davada parçalar sadece kaynak kısımları havada kalacak şekilde suya batırılabilir.

Ayrıca her dizinin soğutulduktan sonra dövülmesini öneriyoruz.

- **Bağlantı kaynağı**

Elektrot kaynağı:

BÖHLER FOX A7,
BÖHLER FOX A7 – A,
BÖHLER FOX CN 29/9,
BÖHLER FOX CN 29/9 – A.

Korumalı gaz kaynağı:

BÖHLER A7 – IG ve CN29/9 - IG

- **Güçlendirme kaynağı**

BÖHLER FOX CHRONOS,
BÖHLER FOX 12MN I – A,
BÖHLER FOX BMC,
BÖHLER FOX DUR 600,
BÖHLER FOX DUR 650 Kb,
BÖHLER FOX LEDÜRİT 60.

Akı çekirdekli tel kaynağı:

BÖHLER A7 – FD,
BÖHLER BM – FD,
BÖHLER BMC – FD,
BÖHLER DUR 600 – FD,
BÖHLER DUR 650 – FD,
BÖHLER LEDÜRİT 60 – FD.

Mekanik özellikler:

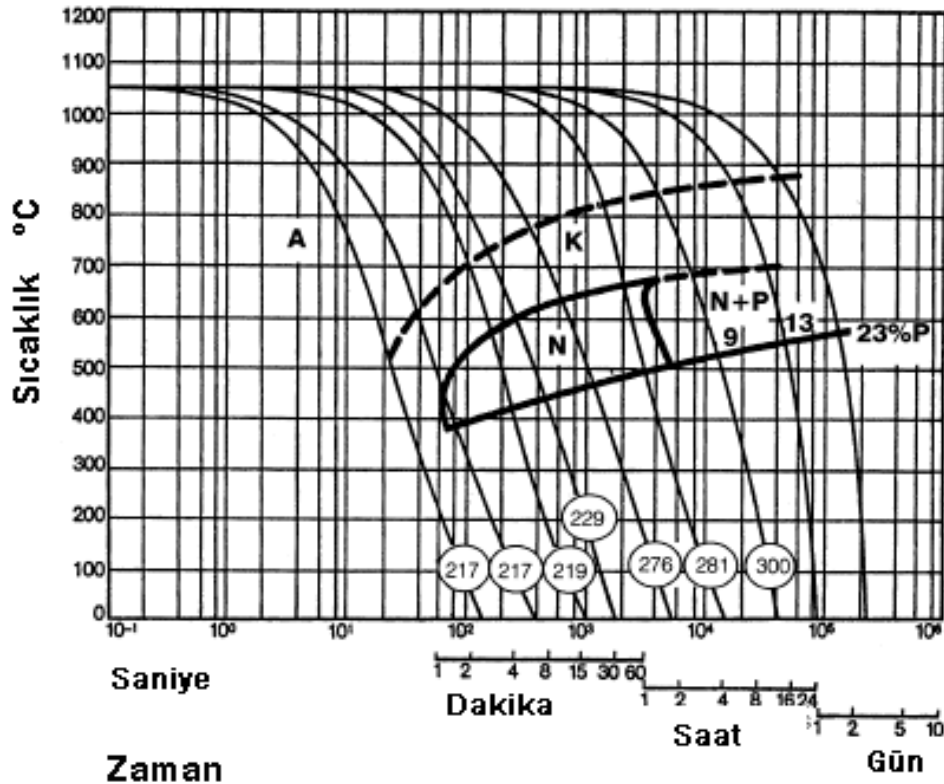
Sertlik HB	Zorlama Gerilmesi N/mm ² mln.	Gerilme direnci N/mm ² mln.	Uzatma A5 % mln.	Alanda azalma % mln.	Darbe direnci (DMV) J
~ 200	350	850 - 1000	35	35	~ 100

CCT Diyagramı (Continuous Cooling Transformation)

Kimyasal Bileşim %	C	Si	Mn	Cr
	1,23	0,40	12,50	0,21

OSTENİTLEME DERECESİ: 1050 °C (1922 °F)**Bekleme süresi: 15 dakika**

- Vickers (HV) sertliği
K.... Karbür
N.... İğnemsî (acicular) karbür
P.... Perlit



İşleme tavsiyesi

(Tavlınmış durumda, ortalama değerler)

Karbit uçlu (sert metal) takımlarla tornalama

Kesme derinliği mm	1	1-4	4-8
mm/dev. için besleme	0,1	0,1- 0,3	0,3- 0,5
BÖHLERİT derecesi	HB10S	HB10S	EB10,EB20
ISO kalitesi	K10	K10	M10,M20
Kesme hızı, m/dak			
Takma uçlu kesiciler			
Kenar ömrü 15 dak.	70-50	60-40	45-25
Lehimli karbit uçlu takımlar			
Kenar ömrü 30 dak.	60-45	50-35	40-20
Lehimli karbit uçlu takımlar için			
Kesme açıları			
Boşluk açısı	6-8°	6-8°	6-8°
Talaş açısı	6-12°	6-8°	6-8°
Eğim açısı	0°	0°	0-4°

Karbit uçlu kesicilerle frezeleme

besleme, mm/diş 0,6 - 0,1

Kesme hızı, m/dak

BÖHLERİT EB10, HB10S /ISO M10, K10 20 - 14

Karbit uçlu takımlarla delme

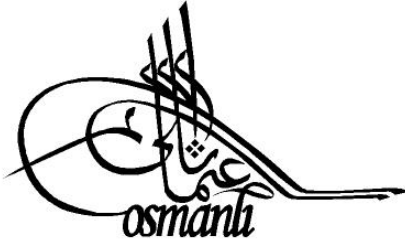
delme çapı, mm	10-20	30-50
mm/dev. için besleme	0,12-0,18	0,12-0,20
BÖHLERİT /ISO kalitesi	EB30, M30	EB30, M30
Kesme hızı, m/dak	16-9	12-9
Uç açısı	130°-140°	130°-140°

Fiziksel özellikler

Yoğunluk.....	20°C (68°F) de.....	7,90.....	kg/dm ³
Isı iletkenliği.....	20°C (68°F) de.....	13,0.....	W/(m.K)
Özgül ısı.....	20°C (68°F) de.....	500.....	J/(kg.K)
Elektrik direnci.....	20°C (68°F) de.....	0,68.....	0hm.mm ² /m
Elastisite modülü.....	20°C (68°F) de.....	190 x10 ³	N/mm ²

20°C (68°F) ile ...°C(°F), 10 ⁻⁶ m/(m.K) arasında Isıl Genleşme	Isı derecesi °C / °F		10 ⁻⁶ m/(m.K)
	100°C	212 °F	18,2
	200°C	392 °F	19,4
	300°C	572 °F	20,8
	400°C	752 °F	21,7
	500°C	932 °F	20,8

Bu ürün anlatım/veri katalogunda belirtilmeyen uygulama ve işlem adımları olması durumunda, müşterilerden her bir münferit olayda tarafımıza danışması talep edilmektedir.

**OSMANLI**  **BÖHLER****OSMANLI ALAŞIMLI ÇELİKLER SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.**

Esenkent Mah. Dudullu OSB
DES Sanayi Sitesi 1. Cad. D-5 Blok No:13
34776 Ümraniye / İstanbul
Tel: +90 (216) 313 90 60
Fax: +90 (216) 313 66 60
E-mail: info@osmanli-bohler.com
www.osmanli-bohler.com

Bu broşür içeriğindeki veriler sadece genel bilgi içindir ve dolayısıyla şirket üzerinde bağlayıcılığı bulunmamaktadır. Bu tür veriler bağlayıcı olarak, yalnızca bir kontrat ile açıkça beyan edilmiş olması halinde kabul edilecektir. Ürünlerimizin imalatında insan sağlığına veya ozon tabakasına zararlı içerikler kullanılmamaktadır.