

Сплав AERIS 1340

Технические данные



Краткое обозн.	~CuNi2SiCr		Химический состав (в %)	Ni	Si	Cr	Cu
				2.4	0,7	0,5	баланс
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> - Прекрасная комбинация теплопроводности и необыкновенно высокой твердости - Хорошее сопротивление к закаливанию - Не применяется при наличии закаляющего покрытия или азотизации. 						
Применение	<ul style="list-style-type: none"> - Плунжера в машины с низкотемпературными камерами для литья под давлением алюминия и магния - Формы для литья без давления цветных металлов - Охлаждающие вставки в формы. 						
Горячая формовка		1.173 – 973 К	(900-700 °C)	Охлаждение		Воздушное	
Термическая обработка				Время, ч	охлаждение	твёрдость по Бринеллю	
	отжиг	1.193-1.213 k	920-940°C	1	вода	не менее 170	
	закалывание	753 k	480°C	около 4			
Механические свойства (типичные)	Твердость		НВ 10/2,5	170-220			
	Предел прочности на разрыв		N/mm ²	не менее 590			
	Предел текучести		N/mm ²	не менее 490			
	Удлинение L = 5 D		%	не менее 5			
	Модуль упругости		kN/mm ²	114			
Физические свойства	Электро проводимость 293 К (20°C)		MS/m	26			
	Коэф. теплового расширения. 273-573 К (0 – 300 °C)		1/K	16,0 x 10 ⁻⁶			
	Удельная теплоёмкость		J/g.K	0,42			
	Теплопроводность 293 К (20 °C)		W/m.K	160			
	Плотность		kg/dm ³	8.78			
Продукт доступен в следующих состояниях:	прутки тянутые, кованные или штампованные со склада, плиты, квадратный и другие виды профилей более того штампы и детали механизмов по эскизам заказчика.						

Сплав AERIS 1340

Технические данные



Технологическая инструкция (исходные значения)	Точение	Карбид Вольфрама K 20	HSS Steel THYRAPID 3207	
	Скорость нарезки m/min.	до 150	до 60	
	Главный передний угол (режущего инструмента)	6 – 18	15 –25	
	Подача и глубина нарезки	В соответствии с заданными характеристиками	В соответствии с заданными характеристиками	
	Стружколом	Рекомендован	Рекомендован	
	Фрезерование	Карбид Вольфрама K20	HSS Steel THYRAPID 3207	
	Скорость нарезки m/min.	до 150	до 60	
	Главный передний угол (режущего инструмента)	положительный	положительный	
	Подача мм/мин.	200	80	
	Сверление	Спиральным сверлом в соответствии с DIN 338		
	Скорость нарезки мм/мин.	макс. 15		
	Сход стружки	Для лучшего схода стружки, должны быть использованы сверла с улучшенным углом закручивания. Мы рекомендуем связаться с соответствующими производителями сверл.		
	электроэрозионная обработка	возможна		
	Возможность к полировке	Хорошая		
	Стандарты / Допуски			
	DIN EN 12 163	Круглые бруски для общего использования		
DIN EN 12 165	кованные заготовки			
DIN EN 12 167	Профили и бруски для основного применения			

Все утверждения относительно свойств или использования материалов и продуктов, упомянутых в этом листе технических данных - только для описания. Гарантии относительно существования определенных свойств или использования упомянутого материала действительны, если согласованы в письменной форме.