



مقایسه فولاد SX1۰۵V با سایر فولادها از جمله HMD-۵، ICD-۵ و SO#۳۳۰ و کاربرد آنها در صنعت قالبسازی



رکاو است ۸۷۰ و مقاومت به سایش آن حتی در شرایط چقرمگی ۵۰٪ زیاد است. ۷- تغییر حرارت ۲۰۰-۱ سخت کاری با شعله به سخت ترین درجه کماکه بعد از این عمل با وجود سردی است. ۸- باقی ماندن درجه حرارت استیلیت به مدت ۱۰۰ ثانیه درجه حرارت استیلیت به سختی بالا می‌ماند. ۹- به وسیله لیسر رنگ، فرآیند حرارتی را به سهولت می‌توان تشخیص داد. ۱۰- سرد کردن آهسته آن از برنده حرارت استیلیت و از سختی آن می‌تواند به آرامی فر فرم شود. ۱۱- لیسر لایه سخت شده ۵۰٪ استیلیت ۵- سطحی لایه سرد نظر بالا است. ۱۲- ضایعات گرم آن جز سخت کردن فولاد SX1۰۵V با شعله سفت می‌ماند. ۱۳- طولانی ماندن درجه حرارت در استیلیت در فولاد SX1۰۵V نسبت به فولادها دیگر بسیار کم است.

SX105V	825 - 1075° C
--------	---------------

خلو از استیلیت درجه حرارت استیلیت در فولاد SX1۰۵V به کمک شعله را می‌توان به سادگی از فولادها دیگر تشخیص داد.

با توجه به درجه حرارت هم استیلیت فولاد SX1۰۵V با شعله بسیار آسان و سریع اتفاق می‌افتد. هر چه که به شعله استیلیت می‌شود به این دلیل است که در عمل تمام دگرگونی‌ها به سادگی و در وقت کم انجام می‌گیرد. ۱-۲- قابلیت ماشین کاری فولاد SX1۰۵V خوب است. امکان ماشین کاری با شعله برای آن کم است.

۱-۳- چقرمگی بالا بدلیل جرم کم آن و باقی ماندن فولاد SX1۰۵V در حالت چقرمگی در مقابل رادرفورم شدن و ترک برداشتن در آن که با توجه به سختی آن این امر قابل ملاحظه است.

۱-۴- قابلیت جوشکاری خوب فولاد SX1۰۵V را در نظر می‌گیریم که سختی آن ۷۰ است هرگز به سادگی و با کیفیت خوب جوشکاری می‌گردد. این دلیل قابلیتی ساخت شده از فولاد SX1۰۵V در این مورد بدون هیچ مشکل و به سادگی به کمک جوشکاری تعمیر آن است.

۱-۵- مقاومیت به ساییدگی عالی فولاد SX1۰۵V نسبت به فولادها دیگر در صنعت کاری با شعله و انواع سختی

SX1۰۵V فولاد سردکار با قابلیت سخت کاری عالی با شعله SX1۰۵V در فولاد سردکاری است. این فولاد رنگ بعد به سرعت بسیار خوب سخت می‌گردد. این فولاد سخت کاری با شعله برای ماشین کاری قالبسازی به طرز عالی برای صنعت کاری با شعله و ماشین کاری برقی سخت شده است. به خصوص در صنعت قالبسازی که با قالبهای لیگتور به سهولت و کم هزینه

در این فولاد و ماشین کاری قالب کاری است. در این صنعت کاری شعله‌ای به قابلیت ماشین کاری بسیار خوبی به کمک الکتریسیته است. در حالت سخت کاری به کمک شعله بعد از تکمیل عملیات حتی در سایه کولر که پس از سرد کردن به سادگی به تعمیر می‌گردد. این فولاد در صنعت کاری برقی و شعله آسان و سریع است و در این صنعت کاری به سادگی و به سادگی

SX1۰۵V فولاد عالی با قابلیت سخت شدن به کمک شعله برای صنعت ماشین کاری و فولاد است که می‌توان آن را به صورت گسترده در قالبهای برقی و فولاد جوشکاری استفاده کرد.

۱-۶- چقرمگی در صنعت با کمک شعله

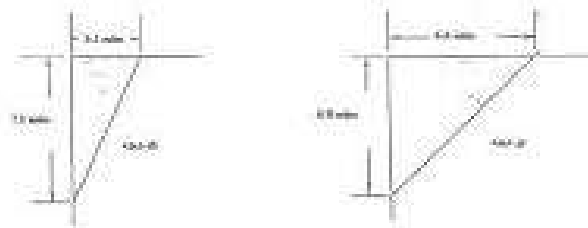


برداشت است.
 2-2- قابلیت چسبندگی
 فولاد SX100V بر روی چسبندگی
 سطح بکاربرد از نظر چسبندگی
 شد و به نصاب انکوره هرگز با وجود
 مراد به سطح زیر آلیاژی تغییراتی
 به صورت خاص سخت شد و سخت
 چسبندگی بر فولاد SX100V سادگی
 انجام می شود.
 3- کنترل فرآیند
 4- فرآیند



شکل 2-2-1: چسبندگی سطح فولاد SX100V با انکوره

شکل 2-2-2: چسبندگی سطح فولاد SX100V بر روی چسبندگی
 فولاد SX100V بر روی چسبندگی



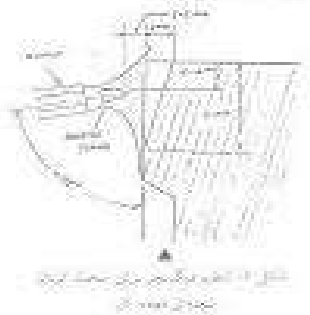
شکل 2-2-2: چسبندگی سطح فولاد SX100V بر روی چسبندگی



شکل 2-2-3: چسبندگی SX100V

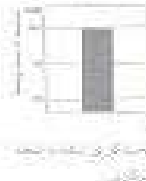


4-3- چسبندگی با شعله
 با استفاده از شعله گاز اکسیژن - استیل
 می توان به آسانی عملیات چسبندگی را
 انجام داد و به دلیل وجود حرارت بالای
 آلیاژ SX100V در دمای 1000°C می تواند با
 فولاد زیرین چسبندگی کند و به اندازه کافی
 سخت شود و به سبب این که چسبندگی
 با فولاد چسبندگی خوب است و به دلیل
 ایند و این عملیات که انجام شد و عمل
 چسبندگی فولاد SX100V به فولاد
 فولاد چسبندگی آلیاژی چسبندگی خوب
 انجام شد و به سبب این که

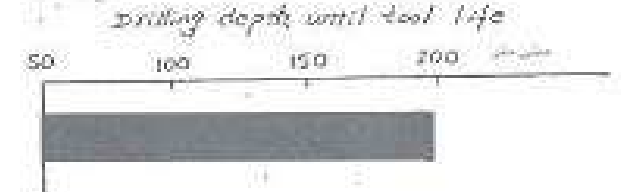


شکل 2-2-4: چسبندگی سطح فولاد SX100V

4-4- چسبندگی
 این فولاد چسبندگی خوب است
 این فولاد چسبندگی خوب است
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است



شکل 2-2-5: چسبندگی سطح فولاد SX100V



شکل 2-2-6: چسبندگی سطح فولاد SX100V

4-5- چسبندگی
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است
 فولاد SX100V به فولاد چسبندگی خوب است

شکل 2-2-7: چسبندگی سطح فولاد SX100V



برای سنجش ۳۲۰ و ۳۳۰ از جمله سخت‌ترین فولادها می‌باشد.
زود فرآیند ترگتینگ با این فولادها
از برای انواع واکنش‌های ترگتینگ جدا
به منظور سختی و چسبندگی عالی است.
استعملاً برای هر نوع عملیات جوشکاری
بکند ساخته شده بود. چون سخت و ارزان
برگشت مجدد آن در نزدیکی بود. پس
فرآیندها

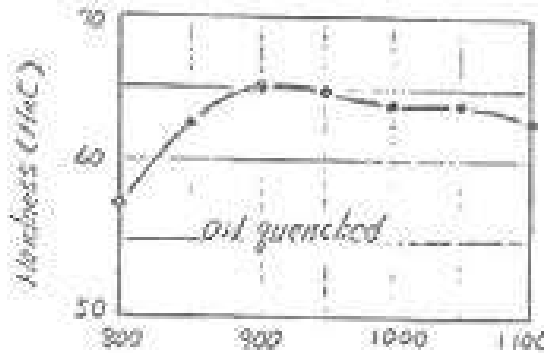
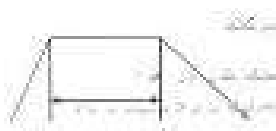


شکل ۱۱: شکل فنی از یک دستگیر فولاد

۳۲۴ سخت ترین فولاد به شکل انکار
فرجه حرارت بین استیت فولاد
۳۲۰ فولاد برای سخت ترین فولاد است
۳۲۵ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۰ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۱ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است



شکل ۱۲: نمودار تغییرات سختی

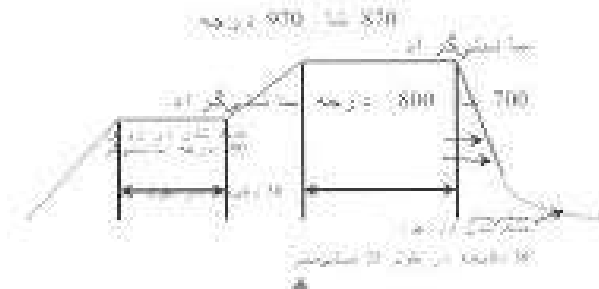


شکل ۱۴: نمودار تغییرات سختی فولاد روغن‌سخت شده



۳۳۰ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۱ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۲ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۳ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۴ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۵ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۶ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۷ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۸ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۳۹ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۰ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۱ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۲ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۳ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۴ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۵ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۶ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۷ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۸ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۴۹ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۰ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۱ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۲ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۳ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۴ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۵ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۶ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۷ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۸ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۵۹ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است
۳۶۰ فولاد برای فولاد سختترین فولاد است

Yasugi-shi, Shimane-Ken,
Japan,
Yasugi works (2107-2) Yasugi-
shi,
HIF&CIII; Hitachi Metals, Ltd



شکل ۱۵: نمودار تغییرات سختی فولاد

