



HAMMADDE TEKNİK SPESİFİKASYONLARI

**Soğuk Haddelenmiş ve
Sertleştirilmiş Sıyırma Bıçağı
Çeliği**



BLADE MASTER mürekkep sıyırma bıçaklarının üretiminde kullanılan sıyırma bıçağı çeliği özel olarak seçilmiş en saf ve kaliteli hammaddelerin kullanılması sonucu üretilmektedir. Tüm üretim işlemleri – soğuk haddeleme / ısıtma işleme / yüzey ve uç apreleme – büyük bir özenle kontrol edilmektedir. Tüm işlemlerin tamamlanmasından sonra son bir kontrol işlemi yapılmakta ve kalite onayı bu işlem neticesinde verilmektedir. BLADE MASTER sıyırma bıçaklarının üretiminde kullanılan çelik için DIN EN ISO 9001 onaylı bir Kalite Kontrol Sistemi kullanılmaktadır.

BLADE MASTER sıyırma bıçaklarında kullanılan çelik aşağıdaki özelliklere göre belirlenmektedir:

- Hassas düzgünlük analizi
- Homojenik olmayan ve yabancı maddelerden arındırılmış stabil mikroyapı
- Aşınmalara karşı yüksek mukavemet
- Yüksek gerilim kuvveti ve sertlik
- Hassas yüzey ve uç yapısı

BLADE MASTER sıyırma bıçaklarında kullanılan çeliğin getirdiği kullanım avantajları:

- Uzun süreli ve kesintisiz üretim yapma imkanı
- Silindirlere zarar vermeden güvenli üretim imkanı
- Hassas düzgünlük özelliği sayesinde ihtiyaç duyulan basıncın minimuma indirilmesi

ÖZELLİKLER

Derece		BLADE MASTER	
Kimyasal Bileşim		Tablo 1 bkz.	
Ölçüler	Genişlik Aralığı	7 - 125mm	0.276 - 3.15 in.
	Kalınlık Aralığı	0,05 - 0,25 mm	0.00236 - 0.01000in.
	Kalınlık Standartları	0.10 mm / 0.15 mm 0.20 mm / 0.25 mm	
Ölçü Toleransları	Genişlik Toleransı	B1 (Tablo 2 bkz.)	
	Kalınlık Toleransı	T2 (Tablo 3 bkz.)	
Gerilim Direnci / Sertliği		Tablo 4 bkz.	
Yüzey İşlemesi		H + PW H + PBL	Parlak pürüzsüz Cilalanmış
Yüzey Pürüzlülüğü		$R_a \leq 0.25 \mu\text{m}$	
		$R_{\text{max}} \leq 2.50 \mu\text{m}$	
Düzgünlük		Tablo 5 bkz.	
Yassılık		Tablo 6 bkz.	

Tablo 1- Kimyasal Bileşim

Ayar	Oran - %				
	C	Si	Mn	P	S
BLADE MASTER	1.00	0.25	0.4	≤ 0.015	≤ 0.004

Tablo 2- Genişlik Toleransı

Kalınlık t [mm]	Genişlik w [mm]	Tolerans [mm]	Kalınlık t [in.]	Genişlik w [in.]	Tolerans [in.]
≤ 0.25	w < 20	± 0.07	≤ .010	w < .79	± .003
	20 ≤ w < 50	± 0.10		.79 ≤ w < 1.97	± .004
	50 ≤ w < 125	± 0.15		1.97 ≤ w < 4.92	± .006
	w ≥ 125	± 0.20		w ≥ 4.92	± .008

Tablo 3 – Kalınlık Toleransı (T2)

Kalınlık [mm]	Kalınlık Toleransı [mm]	Kalınlık [in.]	Kalınlık Toleransı [in.]
$T < 0.063$	± 0.004	$T < 0.00245$	± 0.00016
$0.063 \leq T < 0.100$	± 0.005	$0.00245 \leq T < 0.00390$	± 0.00020
$0.100 \leq T < 0.125$	± 0.005	$0.00390 \leq T < 0.00490$	± 0.00020
$0.125 \leq T < 0.160$	± 0.006	$0.00490 \leq T < 0.00630$	± 0.00024
$0.160 \leq T < 0.200$	± 0.007	$0.00630 \leq T < 0.00790$	± 0.00028
$0.200 \leq T < 0.250$	± 0.008	$0.00790 \leq T < 0.00980$	± 0.00031
$0.250 \leq T < 0.315$	± 0.009	$0.00980 \leq T < 0.01230$	± 0.00035

Tablo 4 – Gerilim Kuvveti ve Sertlik*

Kalınlık [mm]	Gerilim Kuvveti		Sertlik*
	[N / mm ² = Mpa]	[ksi]	[HV]
$T < 0.100$	630 ± 25
$0.100 \leq T < 0.125$	2100 ± 50	304 ± 7	615 ± 25
$0.125 \leq T < 0.175$	2050 ± 50	297 ± 7	605 ± 25
$0.175 \leq T < 0.225$	2000 ± 50	290 ± 7	590 ± 25
$0.225 \leq T < 0.275$	1950 ± 50	282 ± 7	580 ± 25

*Kalınlıklar referans olarak verilmiştir.

Tablo 5 - Düzgünlük

Genişlik w [mm]	Düzgünlük Toleransı	Genişlik w [in.]	Düzgünlük Toleransı
$7 \leq w < 15$	1.8 mm / 3 m	$0.28 \leq w < 0.59$	0.071 in. / 10 ft.
$15 \leq w < 35$	1.2 mm / 3 m	$0.59 \leq w < 1.38$	0.047 in. / 10 ft.
$35 \leq w < 125$	0.6 mm / 3 m	$1.38 \leq w < 4.92$	0.024 in. / 10 ft.

Tablo 6 – Yassılık

Kalınlık t		Yassılık Toleransı
[mm]	[in.]	
$0.050 \leq t < 0.100$	$0.002 \leq t < 0.004$	P40
$0.100 \leq t < 0.150$	$0.004 \leq t < 0.006$	P35
$0.150 \leq t < 0.200$	$0.006 \leq t < 0.008$	P30
$0.200 \leq t < 0.250$	$0.008 \leq t < 0.010$	P25