

Einsatzhärter Werkzeugstahl für hohe Oberflächenhärte und zäher Kern
geglüht max. 217 HB

Dicke vorbearbeitet mit Bearbeitungsaufmass, Breite und Länge gesägt

Verwendung: Werkzeuge für die Kunststoffverarbeitung, Ritzen, Zahnräder, Zahnstangen, Maschinenteile, Führungen, etc.

Acier de cémentation pour une haute dureté superficielle et bonne ténacité à cœur
recuit max. 217 HB

épaisseur pré-usinée avec surépaisseur largeur et longueur sciées

Applications: outils destinés à la transformation des plastiques, pignons, engrenages, pièces de machines, guidages, etc.

Richtanalyse: C 0,16%

Mn 1,1%

Cr 0,9%

Analyse moyenne:

Flach, Länge 1'000 mm

CHF

plat, longueur 1'000 mm

Breite largeur (mm)	Dicke / épaisseur (mm)									
	15,2	20,2	25,2	30,2	35,2	40,2	45,2	50,2	55,2	60,2
52	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
62	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
72	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
82	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
92	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
102	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
112	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
122	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
132	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
142	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
152	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
162	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
172	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
182	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
192	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
202	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
212	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
222	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
232	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
243	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
252	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
262	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
272	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
282	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
292	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
302	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
352	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
402	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
452	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
502	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Kursiv: ab Werkslager (ca. 2 Wochen)

italique: du stock d'usine (env. 2 semaines)

Toleranzen:

flach/plat
Dicke + 0,30 / - 0 mm
Breite + 5,0 / - 0 mm
Länge 1000 mm + 30,0 / - 0 mm

tolérances:

épaisseur
largeur
longueur 1000 mm

Wärmebehandlung/traitement thermique:

Spannungsarmglühen 650 - 680 °C
Weichglühen 670 - 710 °C
Einsetzen 870 - 900 °C
Härten 810 - 840 °C
Abschrecken Oel oder WB
Warmbad 150 - 300 °C
Max. Oberflächenhärte ~ 62 HRC

