



Einsatzstahl

leicht zerspanbar, gute Polierbarkeit

Werkstoff Nr. 1.2162

(21MnCr5) (~EC 100)

Kaltarbeitsstahl, nach entsprechender Wärmebehandlung wird eine Oberflächenhärte bei hoher Zähigkeit im Kern erreicht, nitrierbar

Verwendungsmöglichkeiten:

Werkzeuge für die Kunststoffverarbeitung, Ritzel, Zahnräder, Zahnstangen, Maschinenteile und Führungen

Lieferung PRÄZI Flachstahl:

500 und 1030 mm Länge mit Bearbeitungsaufmaß, in Plattenform mit rechteckigem Querschnitt und Vierkantabmessungen, weich gegläht, max. 217 HB (max. 750 N/mm²)

Richtanalyse:

C	Mn	Cr	Si
0,19	1,3	1,0	0,3 in %

Wärmebehandlung:

Spannungsarmglühen	650 - 680 °C
Weichglühen	670 - 710 °C
Aufkohltemperatur	870 - 900 °C
Härten	810 - 840 °C
Abschrecken	Öl oder Warmbad
Anlassen	150 - 300 °C

Max. Härte 62 HRC nach dem Aufkohlen und Härten



Cementation steel

can be machined easily, good grounding qualities

Material AISI 5120

Cold work steel, after a corresponding heat treatment a sufficient surface hardness is obtained together with a high toughness in the core, nitrable

Range of application:

Plastic processing tools, pinions, toothed wheels, toothed racks, machine parts and guides.

PRÄZI flat steel supplied:

Length 500 and 1030 mm with machining allowance, in plate form with square cross section and square dimensions, soft annealed, max. 217 HB (max. 750 N/mm²)

Standard analysis:

C	Mn	Cr	Si
0,19	1,3	1,0	0,3 in %

Heat treatment data:

Stress-relief annealing	650 - 680 °C
Soft annealing	670 - 710 °C
Carburizing temperature	870 - 900 °C
Hardening	810 - 840 °C
Quenching	Oil or warm bath
Tempering	150 - 300 °C

Max. hardness 62 HRC after case-hardening and hardening



Acier de cémentation

facile à usiner par enlèvement de copeaux, bonne polissabilité

Mat. AFNOR 20 MC 5

Acier de travail à froid ; après traitement thermique correspondant, obtention d'une dureté superficielle correspondante assortie d'une haute ténacité à cœur, nitrurable

Possibilités d'utilisation:

Pour outils destinés à la transformation des plastiques, pour les pignons, engrenages, crémaillères, pièces de machines et guidages.

Livraison acier plat PRÄZI:

Longueur 500 et 1030 mm avec surépaisseur d'usinage, en plaques de section rectangulaire et dimensions de carrés recuit doux, max. 217 HB (max. 750 N/mm²)

Analyse théorique:

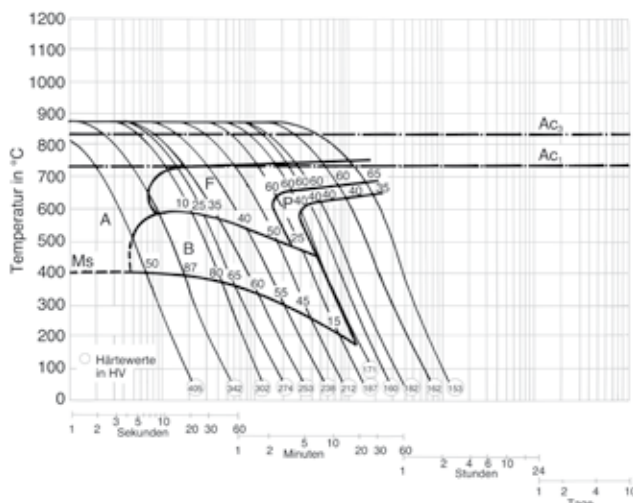
C	Mn	Cr	Si
0,19	1,3	1,0	0,3 in %

Traitement thermique:

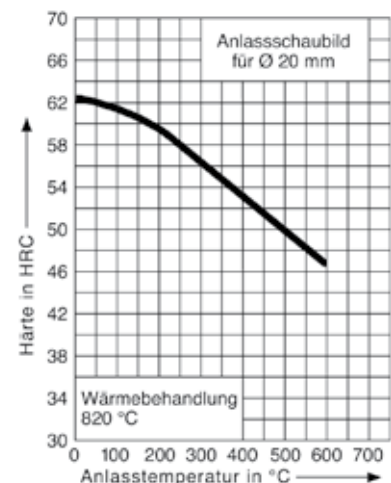
Recuit de détente	650 - 680 °C
Recuit d'adoucissement	670 - 710 °C
Température de cémentation	870 - 900 °C
Trempe	810 - 840 °C
Refroidissement	Huile ou bain chaud
Revenu	150 - 300 °C

Dureté max. 62 HRC après cémentation et trempe

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild
 Continuous time-temperature conversion diagram
 Diagramme TTT refroidissement continu



Anlasschaubild
 Tempering diagram
 Diagramme de revenu



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.