

1.0401/1.1141 / C15/C15E+C+C/SH / 1.0403 / C15PB+C

Kennzeichnende Eigenschaften

Gute Bearbeitbarkeit. Gut schweisbar.
Oberflächenveredelung bei gezogenem Material nur bedingt geeignet, jedoch bei geschliffenem Material sehr gut geeignet.

Caractéristiques principales

Bonne usinabilité. Bien soudable.
Traitement de surface limité à l'état étiré, mais très approprié à l'état rectifié.

Typische Anwendung

Für Drehautomaten zur Herstellung von Décolletagewerkstücken unter Anwendung guter Schnittgeschwindigkeiten.
Für Teile die geschweisst werden.

Applications typiques

Sur tours à haut rendement pour la fabrication de pièces décolletées en utilisant une vitesse de coupe avantageuse.
En règle générale pour des pièces devant être soudées.

Thermische Behandlung

Einsatzhärten 880 - 980°C
Härten 880 - 920°C im Öl, Wasser / à l'huile, eau
Anlassen 150 - 200°C

Traitement thermique

Cémentation
Trempe
Revenu

Oberflächenhärten

Oberflächenhärtung mittels Induktions- oder Flammenhärtung ist möglich, sofern die unvermeidlich abgekohlte Randzone spanabhebend beseitigt wird. Die erreichbare Oberflächenhärte beträgt mind. 65 HRC.

Trempe superficielle

Pour une trempe superficielle par induction ou au chalumeau il est nécessaire d'enlever la zone marginale, qui s'est inévitablement décarburée. La dureté de surface réalisable est de 65 HRC minimum.

Mechanische Eigenschaften im kaltgezogenen Zustand**Caractéristiques mécaniques en état étiré à froid**

Durchmesser Diamètre [mm]	Zugfestigkeit Résistance à la traction R _m [N/mm ²]	Streckgrenze Limite d'allongement R _p 0.2 [N/mm ²]	Bruchdehnung Allongement à la rupture A ₅ min. [%]
> 5 - 10	500 - 800	380	7
> 10 - 16	480 - 780	340	8
> 16 - 40	430 - 730	280	9

1.7139 / 16MnCrS5

Kennzeichnende Eigenschaften

Gute Bearbeitbarkeit. Schweißen möglich.

Caractéristiques principales

Bonne usinabilité. Soudage possible.

Typische Anwendung

Für Drehautomaten zur Herstellung von Décolletagewerkstücken unter Anwendung guter Schnittgeschwindigkeiten.

Applications typiques

Sur tours à haut rendement pour la fabrication de pièces décolletées en utilisant une vitesse de coupe avantageuse.

Thermische Behandlung

Weichglühen:
Temperatur 650 - 700°C
Abkühlen langsam im Ofen / lentement au four

Normalglühen:
Temperatur 840 - 870°C
Abkühlen an der Luft / à l'air

Einsatzhärten:
Einsetzen 880 - 980°C
Direkthärten 860 - 900°C im Öl, Wasser / à l'huile, eau
Anlassen 150 - 200°C

Traitement thermique

Recuit d'adoucissement:
Température Refroidissement

Recuit de normalisation:
Température Refroidissement

Cémentation:
Cémentation directe
Trempe
Revenu