

Werkstof-nr. :

1.2826 / 1.2101

Leveringstoestand:

gegloeid op ca. 225 HB (750 N/mm²).

DIN

60 Mn Si Cr 4

62 Si Mn Cr 4

AISI / SAE

S4

~S4

B.S.

-

-

AFNOR

60MS4

~60MS4

Karakteristiek:

mangaan-siliciumstaal met uitstekende veereigenschappen en goede taaiheid in veredelde toestand.

Richtanalyse (in %):

C 0,6 Si 0,9 Mn 1,0 Cr 0,3

C 0,62 Si 1,05 Mn 1,05 Cr 0,5

Toepassingen:

spanpatronen, spantangen, schaarmessen, doorslagen, drijvers, schroevendraaiers, etc.

Warmte-uitzettingscoëfficiënt:

(tussen 20 °C en)

$10^{-6} \times m$	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
m x K	12,4	12,1	12,6	12,8	13
	12,4	12,1	12,6	12,8	13

Warmtegeleiding:

$\frac{W}{m \times K}$	20 °C
	30
	30

Bijzonderheden:

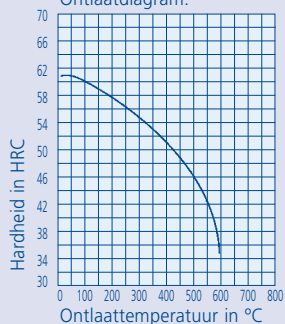
verdere technische informatie op aanvraag.

1.2826

ROND

14	17	20	25	30	35	38	44	48	55	60	67	75	90	105	120	150
15	18	22	26	32	36	40	45	50	56	62	70	80	95	110	130	175
16	19	24	28	34	37	42	46	52	58	65	72	86	100	115	140	

Ontlaatdiagram:



Warmtebehandeling:

	Temperatuur:	Tijdsduur:	Koeling:
Zachtgloeien:	710 - 750 °C	2 - 5 uur	Oven
Spanningsarmgloeien:	ca. 650 °C	2 - 4 uur	Oven
Harden:	830 - 860 °C	Groep II	Olie, Warmbad 200 °C
Ontlaten:	300 - 500 °C	min. 2 uur	Rustige lucht
	(verder zie ontlaatgrafiek: doorsnede afhankelijk)		
Gebruikshardheid:	56 - 58 HRC.		