

## 1.6587

### ROND GEWALST

20	50	80	110	140	170	200
25	55	85	115	145	175	210
30	60	90	120	150	180	220
35	65	95	125	155	185	230
40	70	100	130	160	190	
45	75	105	135	165	195	

### ROND GESMEED

230	300	400	500	600	700	800
240	310	410	510	610	710	
250	320	420	520	620	720	
260	330	430	530	630	730	
270	340	440	540	640	740	
280	350	450	550	650	750	
290	360	460	560	660	760	
	370	470	570	670	770	
	380	480	580	680	780	
	390	490	590	690	790	

Afwijkende afmetingen op korte termijn leverbaar.

### Werkstof-nr. :

1.6587

### Leveringstoestand:

gewalst, gesmeed, gegloeid  
204 - 247 HB (685 - 835 N/mm<sup>2</sup>).

DIN	AISI / SAE	B.S.	AFNOR	ZF
18 Cr Ni Mo 7-6	-	-	18 NCD 6	1A

### Karakteristiek:

chrom-nikkel inzetstaal voor machine-  
delen met grote doorsnedes bij ver-  
hoogde eisen aan taaiheid en kernvast-  
heid.  
Voor enkel- en dubbelharding.

### Richtanalyse (in %):

C 0,17 Si 0,25 Mn 0,5 Cr 1,65 Mo 0,3  
Ni 1,55

### Toepassingen:

mechanisch hoogbelaste tandwielen,  
tandkransen en tandassen.

### Warmte-uitzettingscoëfficiënt: (tussen 20 °C en)

$\frac{10^{-6} \times m}{m \times K}$	$\frac{100^\circ C}{12}$	$\frac{200^\circ C}{12,7}$	$\frac{300^\circ C}{13,3}$
	$\frac{400^\circ C}{13,7}$	$\frac{500^\circ C}{14}$	$\frac{600^\circ C}{14,3}$

### Warmtegeleiding:

$\frac{W}{m \times K}$	$\frac{20^\circ C}{38}$
------------------------	-------------------------

### Bijzonderheden:

ook in **ZF** uitvoering leverbaar.

### Warmtebehandeling:

	Temperatuur:	Tijdsduur:	Koeling:
Zachtgloeien:	650 - 700 °C	2 - 4 uur	Oven
Spanningsarmgloeien:	630 - 650 °C	min. 1 uur	Oven
Carboneren:	900 - 950 °C	laagdikte?	
Kernharden:	840 - 870 °C	Groep II	Olie, Warmbad
Randharden:	800 - 830 °C		Olie Warmbad
Ontlaten:	170 - 210 °C	min. 2 uur	Lucht
Gebruikhardheid:	58 - 61 HRC (na het inzetharden, kernhardheid ca. 980 - 1420 N/mm <sup>2</sup> ).		