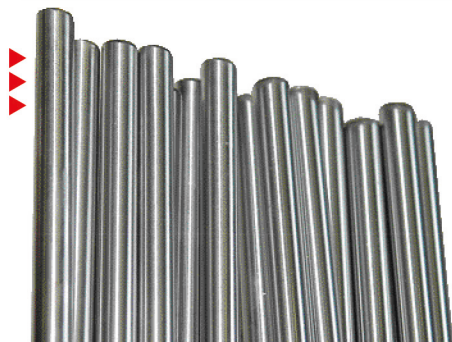


100C6 h7 Tipo Stub - 102Cr6 - (Ex AFNOR 100C6) - W.Nr 1.2067



Impieghi industriali

Pezzi d'usura; cuscinetti; coppiglie; punzoni; assi; colonne di guida; lime; punte da trapano; alesatrici.

Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	S	P	Fe
Mini	0,95	0,25	0,15	1,35	-	-	Base
Maxi	1,10	0,45	0,35	1,65	0,015	0,025	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Modulo d'elasticità E	210 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C tra 20 °C e 100 °C	11,4 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	33
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 745 °C, Ac3 : 770 °C.

Fucinatura

1100 °C - 900 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

750 °C. Raffreddamento lento.

Stato di fornitura

Durezza di fornitura ≤ 240 HB.

Attitudine all'uso

In base al trattamento termico effettuato e alle caratteristiche meccaniche ricercate: acciaio ad alto contenuto di carbonio per un lavoro a caldo e a freddo.

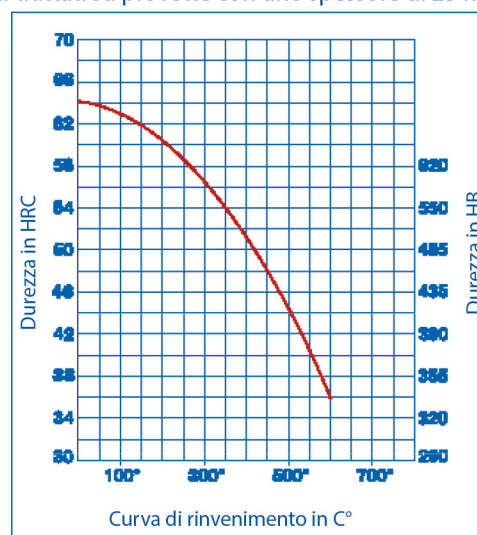
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 690 °C,
- riscaldamento a 850 °C,
- tempra agitata in acqua o in olio caldo,
o in un bagno di sali.

Rinvenimento: A partire da 130 °C in base alle caratteristiche meccaniche e alla durezza ricercata.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Fortemente sconsigliato.

Diametri: Tabella di conversione dei pollici in mm

Pollice	1/8	5/32	11/64	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8
mm	3,17	3,96	4,35	4,76	6,35	7,93	9,52	11,11	12,7	14,28	15,87
Pollice	3/4	7/8	15/16	1	1.1/8	1.3/16	1.1/4	1.3/8	1.7/16	1.1/2	
mm	19,05	22,22	23,81	25,4	28,57	30,16	31,75	34,92	36,51	38,10	