



Hitenspeed 65

 TIBNOR

Hitenspeed 65

Et blanktrukket højstyrkestål med middel kulstofindhold og med sublim bearbejdelighed.



Egenskaber og fordele

- Styrke fra legeret stål kombineret med bearbejdigheden fra automatstål med middel kulstofindhold.
- Styrke som trukket stål
- Ensartet analyse
- Velegnet til induktionshærdning
- Reducering af produktionsomkostninger
- Forøget produktionsoutput
- Eliminerer behov for varmebehandling og efterfølgende bearbejdning
- Ensartet materiale
- Fleksibilitet i forhold til anvendelse

Relaterede specifikationer

PD970:2005

606M36

44SMn28 - Med forbedrede styrkeværdier.

Typisk anvendelsesområde

- Gear, aksel, spindel
- Bremsesystemskomponenter
- Transmissionskomponenter
- Hydraulikkomponenter

Kemisk komposition

| | C | Si | Mn | P | S |
|-----|------|------|------|------|------|
| Min | 0.41 | | 1.35 | | 0.25 |
| Max | 0.45 | 0.15 | 1.50 | 0.04 | 0.32 |

Mekaniske egenskaber

| Minimumsværdier | <40 mm Ø | 40-75mm Ø |
|---|----------|-----------|
| 0,2% Flydespænding (R _{P0,2}) MPa | 820 | 750 |
| Brudstyrke (R _m) MPA | 950 | 950 |
| Forlængelse (A ₅ %) | 6 | 7 |

Dimensioner og tolerancer

Ø16 - Ø50 fra lager

Ø16 - Ø75 fra værksproduktion

Tolerance h10

Længde: 3 meter

Rethed 1,0 pr. 1000 mm

Teknisk support

Vores produktspecialister er tilgængelige til at vejlede om kvalitetsvalg og produktsortiment for, at du kan opnå maksimalt udbytte.

Metallurger samt ressourcer fra værkets Research and Development laboratorier er tilgængelige til at assistere med langsigtede løsninger.

For yderligere information, forespørgsler eller vejledning om vores produktsortiment kontakt da vores specialister.

Bearbejdningsdata

| | Hastighed Vc m/min | | Spåndybde F mm/omdr. |
|------------------------------|--------------------|-----------|----------------------|
| Flerspindel/drejning (HM) | Skrub | 60 - 70 | 0,05 - 0,20 |
| | Slet | 60 - 70 | 0,05 - 0,20 |
| CNC Langdrejning (HM Coated) | Skrub | 190 - 230 | 0,20 - 0,60 |
| | Slet | 190 - 230 | 0,10 - 0,30 |
| Boring (HSS) | 27 - 32 | | 0,05 - 0,20 |
| CNC boring (HM Coated) | 190 - 230 | | 0,10 - 0,30 |
| Polering (HSS) | 27 - 32 | | 0,10 - 0,30 |

Materialiesammenligning

