



## LABOR Pb

### Acier de Trempe pour Automates

No. de Matière	Abréviation DIN	AFNOR	AISI/SAE/ASTM	ISO	Euronorme EN	Autres
1.0759 A 60 Pb	~ 70SPb20		AISI ~ 1065 (+S) AISI ~ 1075 (+S)			

Particularité & aptitude générale: un acier de décolletage avec adjonction de plomb et soufre, représentant une excellente usinabilité.

Domaine d'application & utilisation désignée: cette nuance est recommandée dans l'industrie horlogère (visserie), automobile, constructions mécaniques, construction des gabarits et montures.

ANALYSE DE RÉFÉRENCE %	C	Si	Mn	P	S	Pb	Fe
	<b>0.65</b> <b>0.75</b>	<b>max.</b> <b>0.20</b>	<b>0.70</b> <b>1.00</b>	<b>max.</b> <b>0.04</b>	<b>0.15</b> <b>0.25</b>	<b>0.15</b> <b>0.25</b>	<b>solde</b>

<b>EXÉCUTION DIMENSIONS CONDITIONNEMENT DISPONIBILITÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Exécution en barres rondes de 3 m (2 m) ainsi qu'en torches (couronnes)</li> <li>Dimension courante en stock: voir <a href="#">Programme de vente</a></li> <li>Autres exécutions disponibles sur demande</li> </ul>
---	--

<b>TOLÉRANCES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ø &lt; 2.00 mm, étiré à froid, poli; ISO <b>h8</b></li> <li>Ø ≥ 2.00 mm, étiré à froid, rectifié, poli; ISO <b>h7 &amp; fg7</b>; état de surface Ra 0.4 (N5)</li> <li>Torche, étiré; ISO <b>fg8</b></li> <li>Tolérances plus serrées (+/- 0.002 mm possible) sur demande</li> </ul>
-------------------	--

<b>CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES</b>	Aux conditions normales de livraison: <ul style="list-style-type: none"> <li>Charge de rupture (<math>R_m</math>): <b>650 – 900 MPa</b>, suivant la dimension</li> <li>Dureté après traitement: <b>63/65 HRC</b></li> </ul>
------------------------------------	---

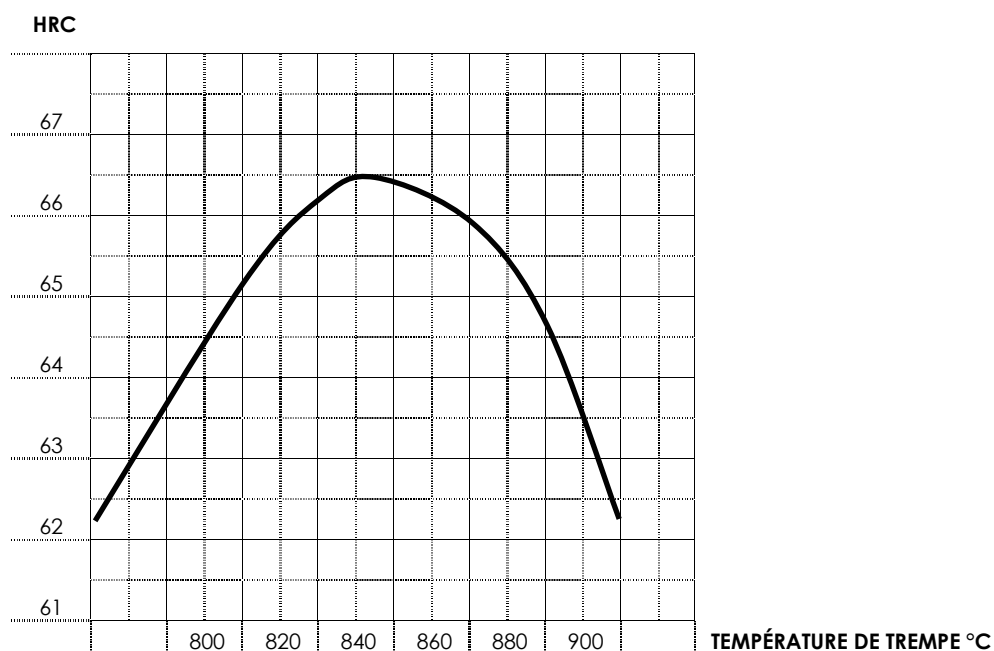
<b>TRAITEMENT THERMIQUE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trempe à:             <ul style="list-style-type: none"> <li>a) l'huile pour Ø &lt; 5.00 mm: 810 – 830 °C</li> <li>b) l'eau pour Ø &gt; 5.00 mm: 790 – 810 °C</li> </ul> </li> <li>Recuit doux: 660 – 700 °C, pour obtention <math>R_m</math> ~ 600 MPa/mm<sup>2</sup></li> </ul> (Revenu selon exigence, voir diagrammes)
-----------------------------	---

<b>CONDITIONS DE COUPE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><math>v_c</math> ~ <b>50 – 70 m/min</b>, en fonction du lubrifiant, de l'outillage, des tolérances et de l'état de surface à obtenir.</li> <li>Huile de coupe: p. ex. INOX de Motorex</li> </ul>
----------------------------	---

# LABOR Pb

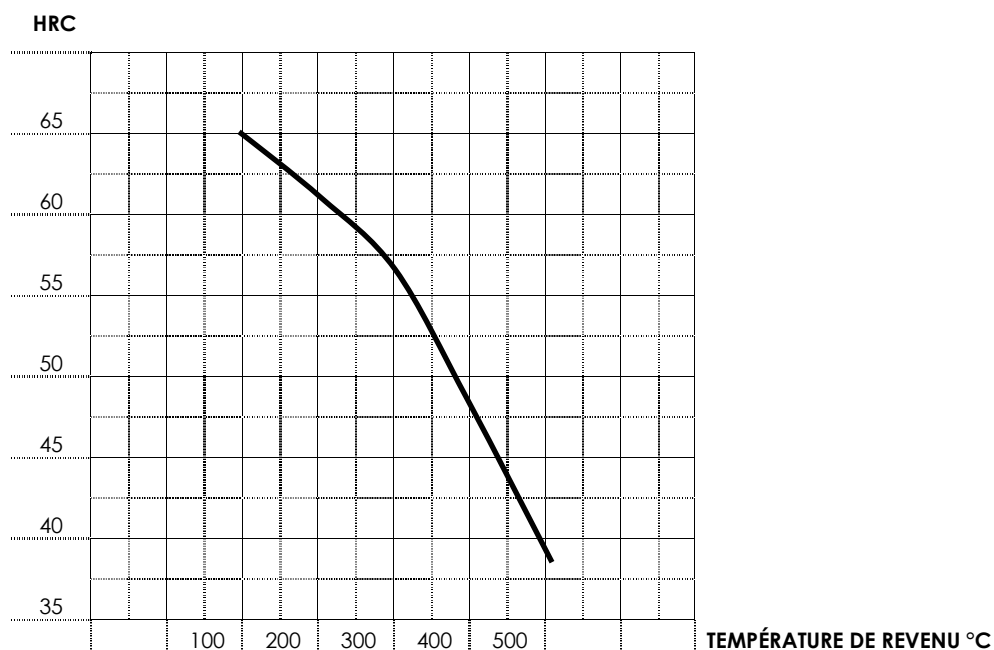
1.0759

## COURBE DE TREMPE



## COURBE DE REVENU

1/2 heure



En cas de trempe à l'eau, il est recommandé de ne pas dépasser une température limite de 820°C, ceci afin d'éviter ou de diminuer les fentes. L'eau devrait être préchauffée à environ 50 °C. Les courbes ci-dessus indiquent les résultats obtenus avec des éprouvettes de sections déterminées. Elles ne représentent donc que des points de repère pour le traitement thermique. Selon le type et la grosseur des pièces et des fours, un léger décalage en plus ou en moins peut s'avérer nécessaire.

Sous réserve de modification sans préavis

L. KLEIN SA  
Chemin du Long-Champ 110  
Case postale 8358  
CH-2500 Biel/Bienne 8

téléphone 0041 (0) 32 341 73 73  
téléfax 0041 (0) 32 341 97 20

Dernière mise à jour 10/2006  
Version no. 9  
Page 2/2

www.kleinmetals.ch  
info@kleinmetals.ch