



## TITAN

### Grade Nb

#### alliage non ferreux

#### Titane

No. de Matière	Abréviation DIN	AFNOR	AISI/SAE/ASTM	ISO	Euronorme EN	Autres
9.9367	TiAl6Nb7	TA6Nb7	AISI F1295	5832-11	TiAl6Nb7	

Particularité & aptitude générale: un titane allié aluminium-niobium, aisément soudable, possédant une résistance élevée à l'érosion, une bonne capacité de transformation et une excellente biocompatibilité, nuance de substitution au Titan Grade 5 (TA6V ELI).

Domaine d'application & utilisation désignée: cette nuance est destinée à la réalisation de pièces pour les industries médicales (chirurgicale, dentaire), l'industrie horlogère (boîtiers, vis, rivets) et aéronautique.

ANALYSE DE RÉFÉRENCE %	C	Fe	O	N	H	Al	Nb	Ta	Ti
	max. <b>0.08</b>	max. <b>0.25</b>	max. <b>0.20</b>	max. <b>0.05</b>	max. <b>0.009</b>	<b>5.50</b> <b>6.50</b>	<b>6.50</b> <b>7.50</b>	max. <b>0.50</b>	solde

<b>EXÉCUTION DIMENSIONS CONDITIONNEMENT DISPONIBILITÉ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Exécution en barres rondes de 3 m</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>Étiré avec précision, rectifié, poli; ISO <b>h6 (h7)</b></li> <li><math>\varnothing \geq 2.00</math> mm, pointé &amp; chanfreiné</li> <li>Tolérances plus serrées possibles sur demande</li> </ul>
-------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES</b>	Aux conditions normales de livraison (état recuit): <ul style="list-style-type: none"> <li>Charge de rupture (<math>R_m</math>): <math>\geq 900</math> MPa/mm<sup>2</sup></li> <li>Limite conventionnelle d'élasticité (<math>R_p 0.2</math>): <math>\geq 800</math> MPa/mm<sup>2</sup></li> <li>Allongement à la rupture A (<math>\epsilon</math>): <math>\geq 10</math> %</li> <li>Striction (Z): <math>\geq 25</math> %</li> </ul>
----------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>CONDITIONS DE COUPE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vitesse (<math>v</math>): <math>v_c \sim 20 - 40</math> m/min</li> <li>Avance (<math>f</math>): 0.08 - 0.15 mm/tour</li> <li>Angle de coupe (<math>\delta</math>): -100/+120</li> </ul> En fonction du lubrifiant, de l'outillage, des tolérances ou de l'état de surface à obtenir. Il est recommandé de bien polir les faces d'attaques des outils. <ul style="list-style-type: none"> <li>Huile de coupe: p. ex. ORTHO NFX de Motorex</li> </ul>
--------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------