



SWT 60 Pb

Härtbarer Automatenstahl (Triebstahl)

Besonderheiten & Haupteigenschaften

Härtbarer, unlegierter Automatenstahl mit Blei.

Einsatz & Verwendungszweck

Dieser Werkstoff wird hauptsächlich bei Vorrichtungsbau, Fassungen, Wellen, Stiften, Spindeln und Drehteilen eingesetzt.

Werkstoff Nummer und Normen

Werkstoff-Nr. ~ 1.0758
 DIN-Kurzbezeichnung ~ 60SPb22
 AFNOR
 AISI/SAE/ASTM
 ISO
 Euronorm EN ~ 60SPb22
 Sonstige

Richtanalyse %

C	Si	Mn	P	S	Cr	PB	Fe
0.60	0.10	0.70	0.02	0.18	0.15	0.15	Rest
0.69	0.30	1.35	0.06	0.25	0.25	0.35	

Ausführung, Abmessungen, Lieferform und Verfügbarkeit

- Ausführung in 3 m Stäben rund sowie in Ringen für Escomatengrösse
- Standardabmessung an Lager: [siehe Lieferprogramm](#)
- Andere Abmessungen auf Anfrage erhältlich

Toleranzen

- $\varnothing < 10.00$ mm, kalt gezogen; ISO h8
- $\varnothing > 13.00$ mm, kalt gezogen, geschliffen, poliert; ISO h8; Oberflächenrauheit Ra 0.4 (N5)
- $\varnothing \geq 5.00$ mm, wirbelstromrissgeprüft
- Ring; ISO fg8
- Engere Toleranzen (bis +/- 0.002 mm) auf Anfrage möglich

Mechanische Eigenschaften

Bei Standardlieferungen:

- Zugfestigkeit (Rm): 650 – 900 MPa, je nach Abmessung
- Mögliche Oberflächenhärte: 55 – 61 HRC, nach Entfernen der Randentkohlung
- Durchhärten: 50 – 54 HRC, ($\varnothing < 10$ mm)

Thermische Behandlung

- Ölhärten: 800 – 840 °C
- Weichglühen: 650 – 720 °C
- Anlassen je nach Bedarf, siehe Schaubild

Schnittgeschwindigkeit

vc ~ 40 – 60 m/min, abhängig von der Schmierung, den Werkzeugen, Maschinen, Werkstücken usw.

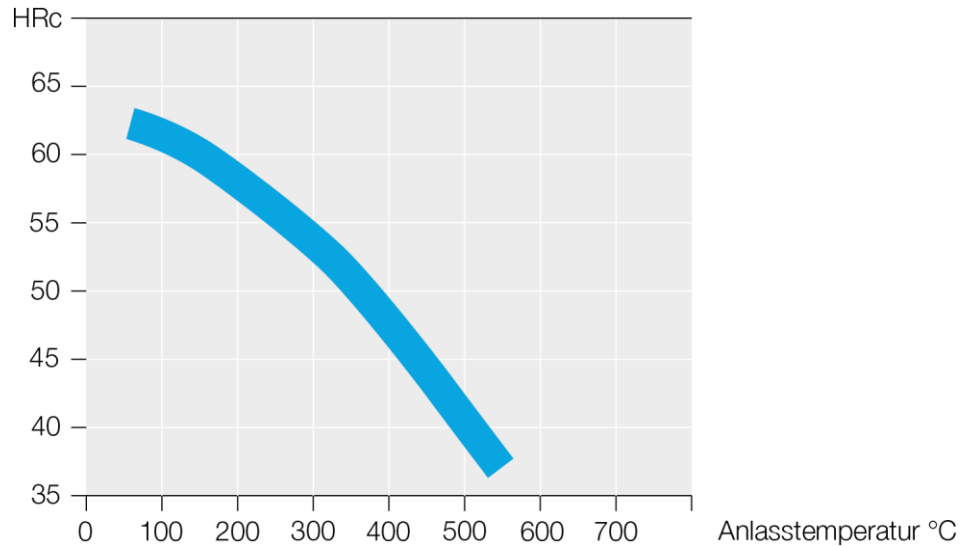


SWT 60 Pb

Härtbarer Automatenstahl (Triebstahl)

ANLASSKURVE
25 Minuten

- Anlasstemperatur: siehe Schaubild
- gemessen bei einer Abmessung von \varnothing 5.50 mm
- Härten bei 830 °C/25 Min./Öl



Wird Wasserhärtung erforderlich, dann sollten zur Verminderung der Rissegefahr die Härtetemperatur von 820°C nicht überschritten werden und das Wasser auf ca. 50°C vorgewärmt sein. Die obige Kurve beschränkt sich auf das genannte Mass von 5.50 mm. Dies kann jedoch je nach Abmessung, Form des Teiles und Härteverfahren leicht anders ausfallen und gilt somit nur als Richtwert.