

Herstellprogramm Spezialautomatenstähle SwissCut®

Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Werkstoff-Nr.	Form	Ausführung	Dim.-Bereich mm	Toleranz	Kennfarben-Stirnseite
SwissCut® SC30	~11SMn30	~1.0715	rund	+C	10-36	h9	grün
SwissCut® SC37	~11SMn37	~1.0736	rund	+C	10-36	h9	grün
SwissCut® SC30Pb	~11SMnPb30	~1.0718	rund	+C	10-36	h9	blau
SwissCut® SC37Pb	~11SMnPb37	~1.0737	rund	+C	10-36	h9	blau
SwissCut® SC37Pb+	~11SMnPb37+Bi+Te/Se	~1.0737	rund	+C	4,5-40	h9	blau
				+SL	4,5-20	≥IT6	
SwissCut® SC620Pb+	~60SPb20+Bi	~1.0758	6-kant	+C	SW 10-36	h11	
			rund	+C	5-22	h9	grau
				+SL	5-20	≥IT6	

Lieferprogramm Automatenstähle Steeltec

Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Werkstoff-Nr.	Form	Ausführung	Dim.-Bereich mm	Toleranz
SX	11SMn30	1.0715	rund	+C	4-80	h9
				+SL	4-80	IT6
				6-kant	SW 10-65	h11
11SMnPb30	11SMnPb30	1.0718	rund	+C	4-80	h9
				+SL	4-80	≥IT6
				6-kant	SW 10-65	h11
PX	11SMnPb37	1.0737	rund	+C	4-80	h9
				+SL	4-80	≥IT6
				6-kant	SW 10-65	h11

Weitere Standardautomatenstahlsorten im Programm: C15Pb, C35Pb, C45Pb, 35S20, 46S20, 46S20Pb

Chemische Zusammensetzung, Schmelzanalyse in Massenprozenten (EN 10087)

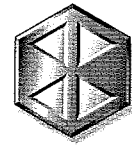
Stahlsorte

Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Werkstoff-Nr.	C	Si	Mn	P	S	Pb	Sonstige
SwissCut® SC30	~11SMn30	~1.0715	≤0,14	0,1-0,4*	0,90-1,30	≤0,11	0,27-0,33		
SwissCut® SC37	~11SMn37	~1.0736	≤0,14	0,1-0,4*	1,00-1,50	≤0,11	0,34-0,40		
SwissCut® SC30Pb	~11SMnPb30	~1.0718	≤0,14	0,1-0,4**	0,90-1,30	≤0,11	0,27-0,33	0,20-0,35	
SwissCut® SC37Pb	~11SMnPb37	~1.0737	≤0,14	0,1-0,4**	1,00-1,50	≤0,11	0,34-0,40	0,20-0,35	
SwissCut® SC37Pb+	~11SMnPb37+Bi+Te/Se	~1.0737	≤0,14	≤0,05	1,00-1,50	≤0,11	0,34-0,40	0,20-0,35	Bi+Te/Se***
SwissCut® SC620Pb+	~60S20Pb+Bi	~1.0758	0,62-0,70	≤0,10-0,30	1,20-1,40	≤0,06	0,15-0,30	0,15-0,30	Bi
SX	11SMn30	1.0715	≤0,14	≤0,05	0,90-1,30	≤0,11	0,27-0,33		
11SMnPb30	11SMnPb30	1.0718	≤0,14	≤0,05	0,90-1,30	≤0,11	0,27-0,33	0,20-0,35	
PX	11SMnPb37	1.0737	≤0,14	≤0,05	1,00-1,50	≤0,11	0,34-0,40	0,20-0,35	

* Normkonforme Spezialausführung: «Falls durch metallurgische Techniken die Bildung von besonderen Oxiden gewährleistet ist, kann ein Si-Gehalt von 0,10-0,40% vereinbart werden.» (Zitat aus EN 10087: 1998, Seite 5, Fussnote 2)

** Der Einsatz von metallurgischen Techniken zur Bildung optimaler Oxide wurde für bleilegierte Stähle in der Norm EN 10087 bisher nicht vorgesehen. Daraus entstehen keine Nachteile bezüglich der mechanischen Eigenschaften und bei einer allfällig nachgeschalteten Wärmebehandlung.

*** Normkonforme Spezialausführung: «Falls bei der Anfrage und Bestellung vereinbart, darf der Hersteller auch Elemente wie Te, Bi usw. hinzufügen, um die Bearbeitbarkeit zu verbessern.» (Zitat aus EN 10087: 1998, Seite 5, Fussnote 1)



Mechanische Eigenschaften, Ausführung kaltgezogen (EN 10277-3)

Stahlsorte

Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Werkstoff-Nr.	Dim.-Bereich mm	R _{p 0,2} N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %
SwissCut® SC30	~11SMn30	~1 0715	> 10-≤ 16	≥ 410	490-760	7
SwissCut® SC37	~11SMn37	~1.0736	> 16-≤ 40	≥ 375	460-710	8
SwissCut® SC30Pb	~11SMnPb30	~1 0718				
SwissCut® SC37Pb	~11SMnPb37	~1 0737				
SwissCut® SC37Pb+	~11SMnPb37+Bi+Te/Se	~1.0737	> 5-≤ 10	≥ 440	510-810	6
			> 10-≤ 16	≥ 410	490-760	7
			> 16-≤ 40	≥ 375	460-710	8
SwissCut® SC620Pb+	~60S20Pb+Bi	~1 0758	≥ 5-≤ 10	≥ 645	830-1080	5
			> 10-≤ 16	≥ 540	780-1030	6
			> 16-≤ 40	≥ 430	740-930	7
SX	11SMn30	1.0715	≥ 5-≤ 10	≥ 440	510-810	6
11SMnPb30	11SMnPb30	1.0718	> 10-≤ 16	≥ 410	490-760	7
PX	11SMnPb37	1.0737	> 16-≤ 40	≥ 375	460-710	8
			> 40-≤ 63	≥ 305	400-650	9
			> 63-≤ 80	≥ 245	360-630	9