

AÇOS DE USINAGEM FÁCIL DIN EN 10087

DIN		COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%) (1)					
Símbolo	W Nr	C	Si	Mn	PMáx.	S	Pb

Aços normalmente não utilizados para tratamento térmico (2)

11SMn30	1.0715	<0,14	<0,05	0,90/1,30	0,11	0,27/0,33 (4)	-
11SMnPb30	1.0715	<0,14	<0,05	0,90/1,30	0,11	0,27/0,33 (4)	0,20/0,35
11SMn37	1.0715	<0,14	<0,05	1,00/1,50	0,11	0,34/0,40	-
11SMnPb37	1.0715	<0,14	<0,05	1,00/1,50	0,11	0,34/0,40	0,20/0,35

Aços para cementação e de usinagem fácil (2)

10S20	1.0721	0,07/0,13	<0,40	0,70/1,10	0,060	0,15/0,25	-
10SPb20	1.0722	0,07/0,13	<0,40	0,70/1,10	0,060	0,15/0,25	0,20/0,35
15SMn13	1.0725	0,12/0,18	<0,40	0,90/1,30	0,060	0,08/0,18	-

Aços para beneficiamento e de usinagem fácil

35S20	1.0726	0,32/0,39	<0,40	0,70/1,10	0,060	0,15/0,25	-
46S20	1.0727	0,42/0,50	<0,40	0,70/1,10	0,060	0,15/0,25	-

OBS.:

1) Elementos residuais não especificados acima são aceitos com o seguintes teores máximos:

Cr 0,20% Máx
Ni 0,25% Máx
Mo 0,06% Máx
Cu 0,35% Máx

2) Os aços 11SMn30 e 11SMnPb30, em certos casos podem ser submetidos a tratamento de cementação devendo o usuário certificar-se de que isso seja compatível com a aplicação prevista.

3) Para o aço se acalmar é admissível um teor de Mn mínimo de 0,50% em peso.

4) Um teor máximo de 0,30% em peso de S na análise pode ser pedido sob acordo.