

Steeltec Spezialautomatenstähle

SwissCut®

Standardautomatenstähle

Herstellprogramm

Spezialautomatenstähle SwissCut®

	Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Wkst.-Nr.	Ausf.	Dim.-Bereich mm	Toleranz
●	SwissCut® SC30	~11SMn30	~1.0715	+C	10 – 36	h9
●	SwissCut® SC37	~11SMn37	~1.0736	+C	10 – 36	h9
●	SwissCut® SC30Pb	~11SMnPb30	~1.0718	+C	10 – 36	h9
●	SwissCut® SC37Pb	~11SMnPb37	~1.0737	+C	10 – 36	h9
●	SwissCut® SC37Pb+	~11SMnPb37+Bi+Te/Se	~1.0737	+C	4,5 – 40	h9
+SL				4,5 – 20	≥ IT6	
+C				SW 10 – 36	h11	
●	SwissCut® SC620Pb+	~60SPb20+Bi	~1.0758	+C	5 – 22	h9
+SL				5 – 20	≥ IT6	

Lieferprogramm

Automatenstähle Steeltec

	Steeltec-Bez.	DIN/EN-Bez.	Wkst.-Nr.	Ausf.	Dim.-Bereich mm	Toleranz
○	11SMn30	11SMn30	1.0715	+C	4 – 80	h9
+SL				4 – 80	IT6	
+C				SW 10 – 65	h11	
○	11SMnPb30	11SMnPb30	1.0718	+C	4 – 80	h9
+SL				4 – 80	≥ IT6	
+C				SW 10 – 65	h11	
○	11SMnPb37	11SMnPb37	1.0737	+C	4 – 80	h9
+SL				4 – 80	≥ IT6	
+C				SW 10 – 65	h11	

Weitere Standardautomatenstahlsorten im Programm:

C15Pb, C35Pb, C45Pb, 35S20, 46S20, 46S20Pb

Chemische Zusammensetzung

Schmelzanalyse in Massenprozenten (EN 10087)

Steeltec-Bez.	C	Si	Mn	P	S	Pb	Sonstige
SwissCut® SC30	≤ 0,14	0,1 - 0,4*	0,90 - 1,30	≤ 0,11	0,27 - 0,33		
SwissCut® SC37	≤ 0,14	0,1 - 0,4*	1,00 - 1,50	≤ 0,11	0,34 - 0,40		
SwissCut® SC30Pb	≤ 0,14	0,1 - 0,4**	0,90 - 1,30	≤ 0,11	0,27 - 0,33	0,20 - 0,35	
SwissCut® SC37Pb	≤ 0,14	0,1 - 0,4**	1,00 - 1,50	≤ 0,11	0,34 - 0,40	0,20 - 0,35	
SwissCut® SC37Pb+	≤ 0,14	≤ 0,05	1,00 - 1,50	≤ 0,11	0,34 - 0,40	0,20 - 0,35	Bi+Te/Se***
SwissCut® SC620Pb+	0,62 - 0,70	≤ 0,10 - 0,30	1,20 - 1,40	≤ 0,06	0,15 - 0,30	0,15 - 0,30	Bi
11SMn30	≤ 0,14	≤ 0,05	0,90 - 1,30	≤ 0,11	0,27 - 0,33		
11SMnPb30	≤ 0,14	≤ 0,05	0,90 - 1,30	≤ 0,11	0,27 - 0,33	0,20 - 0,35	
11SMnPb37	≤ 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)

Steeltec-Bez.	Dim.-Bereich [mm]	R _{p0,2} [N/mm ²]	R _m [N/mm ²]	A ₅ [%]
SwissCut® SC30	> 10 – ≤ 16	≥ 410	490 – 760	7
SwissCut® SC37	> 16 – ≤ 40	≥ 375	460 – 710	8
SwissCut® SC30Pb				
SwissCut® SC37Pb				
SwissCut® SC37Pb+	> 5 – ≤ 10	≥ 440	510 – 810	6
	> 10 – ≤ 16	≥ 410	490 – 760	7
	> 16 – ≤ 40	≥ 375	460 – 710	8
SwissCut® SC620Pb+	≥ 5 – ≤ 10	≥ 645	830 – 1080	5
	> 10 – ≤ 16	≥ 540	780 – 1030	6
	> 16 – ≤ 40	≥ 430	740 – 930	7
11SMn30	≥ 5 – ≤ 10	≥ 440	510 – 810	6
11SMnPb30	> 10 – ≤ 16	≥ 410	490 – 760	7
11SMnPb37	> 16 – ≤ 40	≥ 375	460 – 710	8
	> 40 – ≤ 63	≥ 305	400 – 650	9
	> 63 – ≤ 80	≥ 245	360 – 630	9