

## FICHE TECHNIQUE

# ***X35 ST Plus***

Inox de trempe

### **Généralités :**

Inox martensitique pour trempe & revenu

Application : Décolletage pour l'horlogerie, composants de mouvements

REACH compatible

Usinabilité : Très bonne

Résistance à la corrosion : Oui

Aptitude au polissage : Excellente

Tenue à l'usure/frottement : Excellente

Densité : 7.90 g/cm<sup>3</sup>

Coefficient de Poisson : 0.3

Module de Young : 200 Gpa

Traitement thermique : 1050° env.

### **Conditionnement :**

Rond **étiré** < Ø 2.00 mm **h6**

Rond **rectifié** Ø 2.00 mm - 5.00 mm **h6**

Rond **rectifié** Ø 6.00 mm - 14.00 mm **h7**

Barres Lg 3000-3050 mm

Extrémités pointes et chanfreins ≥ Ø 2.00 mm



### **Analyse chimique :**

C : 0.50 max

Mn : 1.25 max

P : 0.06 max

S : 0.15 min

Si : 1.00 max

Cr : 12-14

Mo : 0.6 max

### **Caractéristiques mécaniques :**

Etat de livraison Ø 2 mm, rectifié tol. h6

→**AVANT** traitement thermique:

Dureté : 220 HV env.

Rm : 820 N/mm<sup>2</sup> env.

Rp0.2 : 740 N/mm<sup>2</sup> env.

→**APRES** traitement thermique :

Dureté : 670-700HV (58-60HRC)

Possible : 550-580HV avec température de revenu adaptée

### **Usinage :**

. Vitesses de coupe : 45-55 m/min

. Vitesses de rotation : 3000-7000t selon pièces et machines

. Vitesses avances finales : 2-5µ selon surfaces désirées

. Machines : CNC ou conventionnelles à cames

