

Applications industrielles

Moules matières plastiques de grande dimension. Outillages et matrices de forge à chaud.

Éléments d'outillage pour travail à froid. Pièces de mécanique générale.

Lors de toute commande portant sur des blocs d'aciers bruts ou usinés, la clientèle, devra en sa qualité de professionnel, utilisateur ou non, contrôler la dureté, avant tous travaux de transformation, notamment d'usinage, y compris dans l'hypothèse où la dureté n'est pas un élément substantiel du cahier des charges.



Composition chimique en % suivant norme ISO 4957

| | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | S | P | Fe |
|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|
| Mini | 0,50 | 0,60 | 0,10 | 0,80 | 1,50 | 0,35 | - | - | Base |
| Maxi | 0,60 | 0,90 | 0,40 | 1,20 | 1,80 | 0,55 | 0,030 | 0,030 | Base |

Propriétés physiques à 20 °C

| | |
|---|---------------------------|
| Densité | 7,85 |
| Module d'élasticité E | 215 000 N/mm ² |
| Coefficient de poisson V | 0,3 |
| Coefficient moyen de dilatation en m/m*°C | |
| entre 20 °C et 100 °C | 12,2 x 10 ⁻⁶ |
| entre 20 °C et 200 °C | 13,1 x 10 ⁻⁶ |
| Conductivité thermique à 20 °C en W (m*k) | 26 |
| Magnétique | |

Points de transformation

Ac1 : 710 °C, Ac3 : 770 °C.

Forgeage

1100 °C - 900 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté.

Recuit

750 °C.

Etat de livraison

Acier livré à l'état traité prêt à l'emploi :

- Trempé revenu pour une dureté de 360-390 HB.

Valeurs types des caractéristiques mécaniques à l'état de livraison :

- Résistance mécanique Rm : 1370-1200 MPa.
- Limite élastique Rp 0,2 : 1080-980 MPa.
- Allongement 5d : 10 %.

Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3 //SEP 1921.D .d.3.

Identification : Ronds : fond gris

Plats : Brut + LA2714 + N° de coulée.

Traitement thermique

Acier livré prêt à l'emploi ; nous consulter en cas de nécessité.

Aptitudes d'emploi

Acier d'outillage faiblement allié utilisé dans les métiers du moule métallique pour transformation des matières plastiques non abrasives et la fabrication d'outillages et de matrices de forge à chaud.

Tenue à la corrosion faible.

Aptitude au grainage

La nuance LA2714 est apte au grainage.

Cette opération doit être précédée d'un test sur éprouvette. En cas de demande particulière de spécification, nous consulter.

Aptitude au polissage

Apte au polissage.

Se référer au tableau des correspondances des notes techniques en fin du catalogue.

Aptitude au soudage

Baguette WRLA3. Code Lugand : 43 05 110.

Livraison
≤ 400
HB

Usinage
à vos
cotes



Sections disponibles en mm

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 20 | 25 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 | 140 |
| | 150 | 182 | 200 | 222 | 232 | 252 | 272 | 323 | 353 | | | | | |

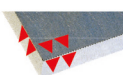
Sections disponibles des tôles en mm (largeur mini : 510 - maxi : 1280 mm)

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ■ | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 | 120 | 150 | 180 | 210 | 250 |
| | 300 | 350 | 410 | 450 | 510 | 610 | | | | | | | | |

LA 2714 - Plats de précision

2 faces, 2 chants et 2 bouts fraisés - Longueur 450 mm

2714F6



Épaisseur : 0, +0,2 mm, Ra 3,2 - Largeur : 0, +0,4 mm, Ra 3,2 - Longueur 450 mm : +0, +0,4 mm, Ra 3,2

▼▼ : Fraisé, Ra 3,2



| Epais. | Lar-geur | Code Lugand | Poids kg |
|--------|----------|-------------|----------|
| 12 | 50 | 45 68 010 | 2,11 |
| | 100 | 45 68 020 | 4,21 |
| | 200 | 45 68 030 | 8,42 |

| Epais. | Lar-geur | Code Lugand | Poids kg |
|--------|----------|-------------|----------|
| 12 | 300 | 45 68 040 | 12,64 |
| | 500 | 45 68 050 | 21,06 |

| Epais. | Lar-geur | Code Lugand | Poids kg |
|--------|----------|-------------|----------|
| 20 | 50 | 45 68 060 | 3,51 |
| | 100 | 45 68 070 | 7,02 |
| | 200 | 45 68 080 | 14,04 |

| Epais. | Lar-geur | Code Lugand | Poids kg |
|--------|----------|-------------|----------|
| 20 | 300 | 45 68 090 | 21,06 |
| | 500 | 45 68 100 | 35,10 |