

Nr.
1.2162
DIN
21MnCr5

AISI
~5120

Estado de
suministro,
Recocido,
max. 217 HB

Conductividad
térmica,
400°C
39,5 W/m°C

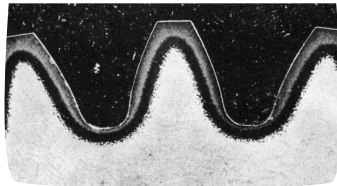
Análisis, %
C 0,21
Mn 1,30
Cr 1,20

Descripción y propiedades

DE.EPM2 es un acero cementable con buen pulido y alta conductividad térmica. Sustituye al F155.

Aplicaciones

Por sus cualidades es de uso aconsejado en el moldeo de termoplásticos, así como de otros elementos mecánicos como construcción de cilindros, émbolos, ejes, sinfines, tornillos y todas aquellas herramientas que requieran un alma tenaz con resistencia aprox. 100 Kp/mm² y un exterior de ~60 HRc cuyo %C en capa sea de 0,7.



Dientes de engrane cementados.



QR-WEBLINK

Tratamientos

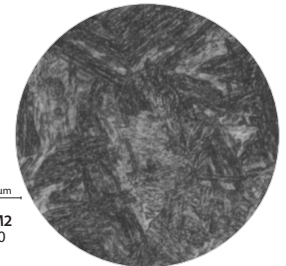
- _ Distensionado, opcional 650°C+igualación + 2h permanencia.
- _ Prealentamientos, ~650°C 30 seg/mm., ~850°C 1 min/mm.,
- _ Austenización, ver tabla.
- _ Tiempo de revenido, 1 horas como mínimo para espesores hasta 20 mm. y 1 min/mm para espesores superiores a 20 mm.
- _ La plasma-nitruración es posible y recomendable, previo tratamiento térmico de temple y revenido.

Cementación, 870-900°C

Tabla de tratamiento

Austenización y revenidos

° C	810-840°C
revenido	HRc
200	60
300	57
400	54
500	50
600	48
Austenización	20'+30"/mm.
Nº	
revenidos:	x(1-2)



10 µm

EPM2
x500

Medidas en programa de suministro*
(mm)

1.2162 EPM2

● **Redondo**

20,5 25,5 30,8 40,8 50,8 61 71 81 101

■ **Plano**

20 25 30 35 40 50 60 80 100
120 150

■ **Plano mecanizados B-FINISH**

Solicite programa de medidas o en el enlace QR,



* Las medidas indicadas son parcialmente disponibles en almacén de cromova.
Programa y otras medidas especiales son disponibles desde almacén central de
Dörrenberg o nueva fabricación. Sujeto a modificación. Consulte disponibilidad.