

Déscription	20 AP	EN-Norm	AFNOR	AISI	DIN
		-	-	~1095	1.1268+Pb

Composition chimique

Fe	C	Mn	Si	S	P	Pb
Rest	1.00	0.40	0.20	0.05	≤ 0.03	0.20

Analyse chimique selon la norme européenne EN en pourcentages massiques. / *Autres

Propriétés technologiques principales

Traitement

Redresser	Ø 0.5 – 4.00 mm
Affûter et saisir	Ø 2.0 – 70.0 mm
Affûter sans pointe	Ø 0.80 – 20.0 mm

Propriétés mécaniques

	Diamètre [mm]	Résistance à la traction [N/mm ²]
Tiré en anneaux	0.50 - 1.60	900 - 1050
	1.61 - 3.10	850 - 1000
étiré en barres redressées	0.90 - 1.15 *	min. 980
	1.20 - 2.00 *	min. 920
	2.10 - 3.00 *	min. 900
	0.50 - 1.60	850 - 1050
rectifiées	1.61 - 3.10	800 - 1000
	1.00 - 1.15 *	min. 980
	1.20 - 2.00 *	min. 920
	2.10 - 3.00 *	min. 900
	3.10 - 6.00	740 - 880
	6.10 - 10.00	670 - 820
	11.00 - 13.00	620 - 770

* traité thermiquement

Traitements thermiques

Recuit d'adoucissement 650 - 680°C
 Trempe 1 heure
 Jusqu'à 5.00 mm 800 - 820°C dans l'huile (50°C)
 Plus de 5.00 mm 790 - 810°C dans l'eau

Comparaison entre ZAPP FINEMAC et 20AP

Usinabilité	égale
Dureté	identique
Propriétés de pressage à froid	meilleures
Usure de l'outil	égale
respect de l'environnement	Meilleur

Diagramme de l'événement

Durée du cycle : 30 minutes

