SRS-Stahl GmbH

1.2311

Kunststoff - Formenstahl

DIN – KURZNAME

40CrMnMo7

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERTE IN %

C	Si	Mn	Cr	Mo	S
0,40	0,30	1,50	1,90	0,20	0,03

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- vergüteter Kunststoffformenstahl
- gute Polier- und Narbbarkeit
- gut zerspanbar

VERWENDUNG

Kunststoff- und Druckgießformen bis max. 400mm Vergütungsquerschnitt,
Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießwerkzeuge,
Rezipientenmäntel (Metallstrang- u. Rohrpressenwerkzeuge)
Maschinenbauteile,

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

vergütet, 950 – 1100 N/mm².

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

vergütet, 950 – 1100 N/mm².

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C	20 – 500°C	20 – 600°C	20 – 700°C
11,1	12,9	13,4	13,8	14,2	14,6	14,9

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C	700°C
35,7	33,4	32,0

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de

SRS-Stahl GmbH

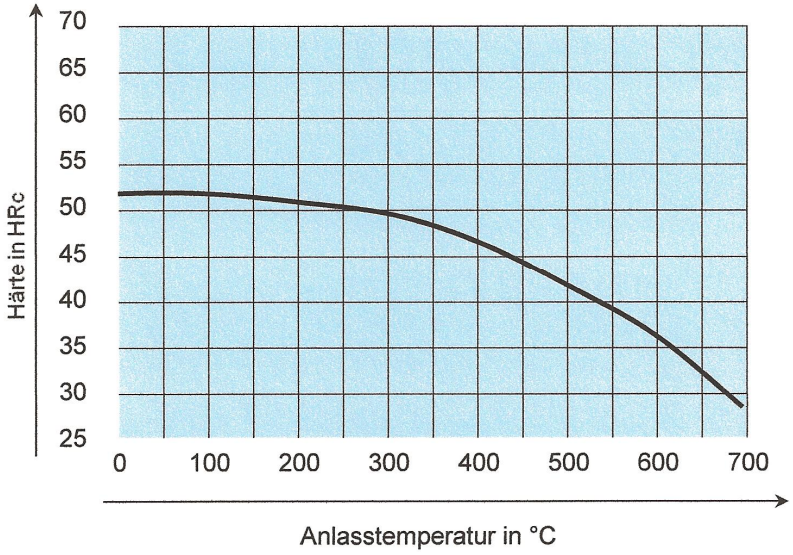
1.2311

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	710 - 740	Ofen	max. 235 HB
Spannungsarm-glühen	500 - 550	Ofen	
Härten	840 -870	Öl, Warmbad 150 - 220°C	nach Abschrecken ca. 51 HRc

Die Empfehlung von 500 – 550°C beim Spannungsarmglühen bezieht sich auf den vergüteten Zustand. Im weichgeglühten Zustand sollte dies bei 600 -. 650°C stattfinden.

ANLASS-SCHAUBILD



HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.