

Kunststoff - Formenstahl

DIN – KURZNAME

40CrMnMoS8-6

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERTE IN %

C	Si	Mn	Cr	Mo	S
0,40	0,40	1,50	1,90	0,20	0,05

MATERIAL- EIGENSCHAFTEN

- vergüteter Kunststoffformenstahl
- durch „S“- Zusatz besser zerspanbar als 1.2311
- durch „S“- Zusatz nur bedingt polierfähig
- nicht zum ätzen und hartverchromen geeignet

VERWENDUNG

Kunststoffformen,
Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießwerkzeuge,
Rezipientenmäntel (Metallstrang- u. Rohrpressenwerkzeuge),
IHU – Werkzeuge,
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
34,5	33,5	32,0

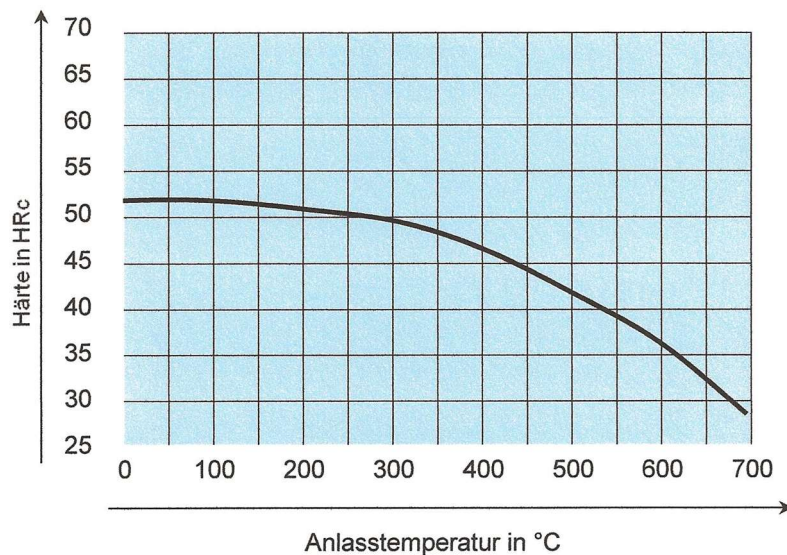
WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärt
Weichglühen	710 - 740	Ofen	max. 235 HB
Spannungsarmglühen	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.

*** Nicht üblich, da vorvergütet. Sollten Sie dennoch eine Wärmebehandlung in Betracht ziehen, so ist vorab die SRS-Stahl GmbH zu kontaktieren.**

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.