

## Einsatzstahl gegläht

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

#### Richtwerte in %

C	Mn	Cr
0,18	1,10	1,00

### MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- optimal verbesserte Zerspanungseigenschaften gegenüber EC80, St37 / St52, C45 sowie 1.1730 bei etwa gleicher Festigkeit.
- Sonderwärmebehandlung, dadurch sehr verzugsarm
- Erhöhung der Schnittdaten, bei gleichzeitig höherer Werkzeugstandzeit möglich
- schweißbar, jedoch nicht so gut wie St52 / St37 (Näheres auf Anfrage)
- Kernfestigkeit nach dem Einsatzhärten ca. 1100 N/mm<sup>2</sup>
- zum Nitrieren geeignet
- gehärtet sehr gut, weich gut polierbar

### VERWENDUNG

Teile aller Art mit erhöhtem Zerspanungsanteil und / bzw. Verzugsgefahr z.B. Prototypenbau, Zahnstangen, Formplatten, Maschinenbauteile

### WÄRME-AUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT 10<sup>-6</sup> x m/(m<sup>-1</sup> x K<sup>-1</sup>)

20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C	20-600°C	20-700°C
12,1	12,7	13,3	13,8	14,1	14,3	14,8

### WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C	700°C
40,0	37,5	33,5

### ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

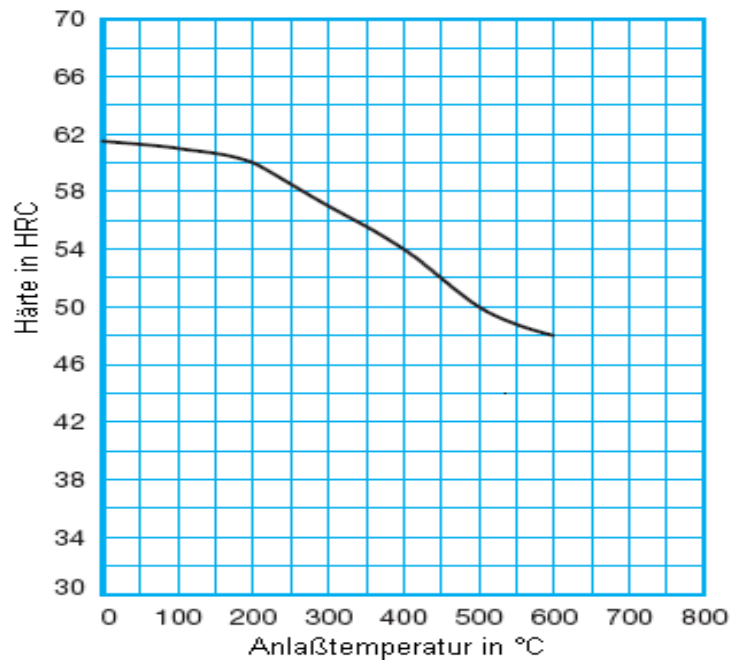
Geglüht max. 220 HB

**WÄRMEBEHANDLUNG**

	Temperatur °C	Dauer	Abkühlen
Weichglühen	680 - 710	2 - 5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	630 - 650	mind. 4 h	Ofen
Aufkohlen	880 - 950		
Einsetzen	870 - 890		
Härten	810 - 840		Öl, WB 200 °C
Anlassen	150 - 200	2-3x je 2h	ruhige Luft

Anlassen °C	100	200	300	400	500	600
HRC	61	60	57	54	50	48

**ANLASSSCHAU BILD**



**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.