

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/mm²
- 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 10⁻⁶ 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
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

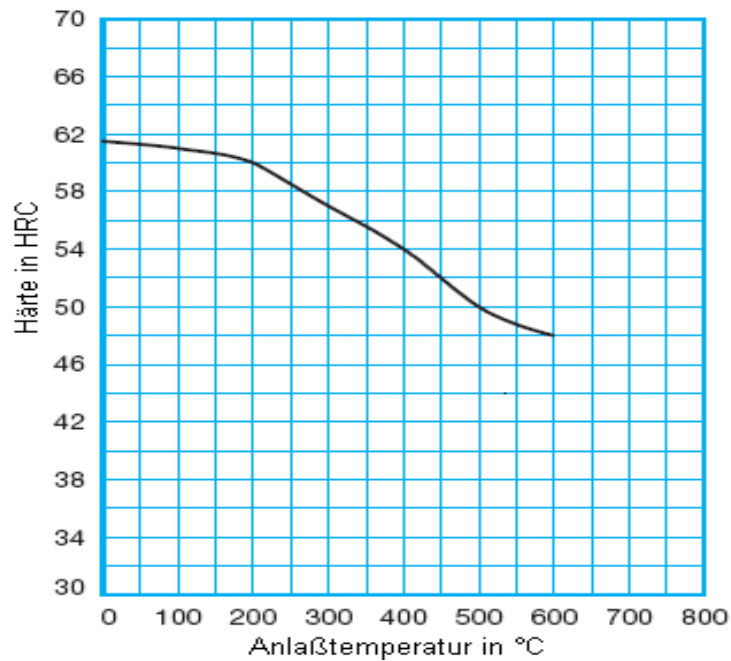
Geglüht max. 220 HB

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.