

1.2311

EN-Kurzname	40 CrMnMo 7
Richtanalyse in %	C 0,4 Mn 1,5 Cr 1.9 Mo 0,2
Anlieferungszustand	vergütet auf 280 -325 HB (950-1100 N/mm ²)
Charakteristik	vergüteter Kunststoffformenstahl, gut polierbar, narbfähig, nitrierbar
Verwendung	mittelgroße Kunststoffformen, Formrahmen bei Druckgieß- und Kunsstoffformen

Wärmebehandlung	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Spannungsarmglühen	max. 480 °C	mind. 4 h	Ofen

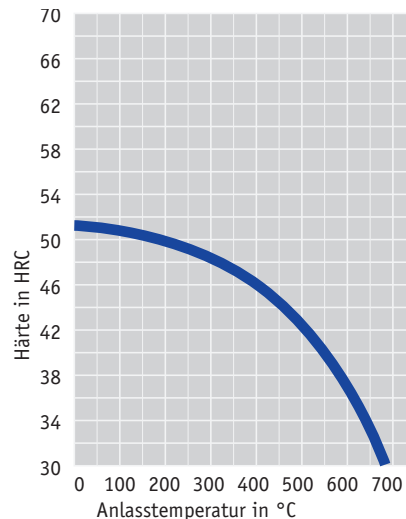
Sollte die Zerspanung vor der Fertigbearbeitung mehr als 30 Prozent betragen, empfehlen wir nach der Grobbearbeitung das Spannungsarmglühen. Durch Spannungsarmglühen vor der Fertigbearbeitung werden innere Werkstückspannungen abgebaut.

Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient													
	zwischen 20 °C und: $\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$ <table border="1"> <tr> <td>100 °C</td> <td>200 °C</td> <td>300 °C</td> <td>400 °C</td> <td>500 °C</td> <td>600 °C</td> <td>700 °C</td> </tr> <tr> <td>11,1</td> <td>12,9</td> <td>13,4</td> <td>13,8</td> <td>14,2</td> <td>14,6</td> <td>14,9</td> </tr> </table>	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C	11,1	12,9	13,4	13,8	14,2	14,6
100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C								
11,1	12,9	13,4	13,8	14,2	14,6	14,9								

Wärmeleitfähigkeit						
$\frac{W}{m \times k}$ <table border="1"> <tr> <td>20 °C</td> <td>350 °C</td> <td>700 °C</td> </tr> <tr> <td>34,5</td> <td>33,5</td> <td>32,0</td> </tr> </table>	20 °C	350 °C	700 °C	34,5	33,5	32,0
20 °C	350 °C	700 °C				
34,5	33,5	32,0				

Anlass-Schaubild für Ø 20 mm

Wärmebehandlung 850 °C



KONTUR Werkzeugstahl GmbH

Herrenpfad-Süd 21
 41334 Nettetal-Kaldenkirchen
 Tel +49 2157 8966-60
 Fax +49 2157 8966-69

info@kontur-werkzeugstahl.de
 www.kontur-werkzeugstahl.de