

# 1.2316

<b>EN-Kurzname</b>	X 38 CrMo 16
<b>Richtanalyse in %</b>	C 0,38 Mn 15,0 Mo 1,2 Ni ≤ 1,0
<b>Anlieferungszustand</b>	vergütet auf 280-325 HB (950-1100 N/mm <sup>2</sup> )
<b>Charakteristik</b>	vergüteter Formenstahl, korrosionsbeständig, durch eingeschränkten Deltaferrit-Gehalt Verbesserung der Polierfähigkeit, Zerspanbarkeit und Zähigkeit
<b>Verwendung</b>	Werkzeuge, die zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen eingesetzt werden

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

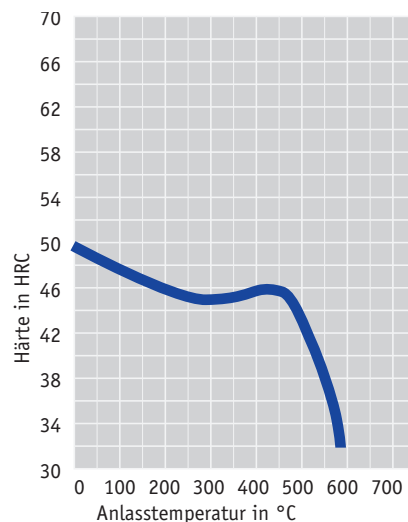
Sollte die Zerspanung vor der Fertigbearbeitung mehr als 30 Prozent betragen, empfehlen wir nach der Grobbearbeitung das Spannungsarmglühen. Durch Spannungsarmglühen vor der Fertigbearbeitung werden innere Werkstückspannungen abgebaut.

<b>Physikalische Eigenschaften</b>	<b>Wärmeausdehnungskoeffizient</b>							
	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> </tr> <tr> <td>10,5</td> <td>11,0</td> <td>11,0</td> <td>12,0</td> </tr> </table>	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	10,5	11,0	11,0
100 °C	200 °C	300 °C	400 °C					
10,5	11,0	11,0	12,0					

<b>Wärmeleitfähigkeit</b>			
$\frac{W}{m \times k}$	20 °C	350 °C	700 °C
	17,2	21,0	24,7

## Anlass-Schaubild für Ø 20 mm

**Wärmebehandlung 1010 °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