

AUSLIEFERUNGSZUSTÄNDE

Härten und Anlassen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Stahl für kritische Teile, die die Härte der Lieferung erfordern.

Guter Ersatz für vergütete Legierungen (42CrMo4, etc.) im behandelten Zustand.

Seine häufigsten Anwendungen sind Kunststoff-Spritzgussformen sowie Gleitführungen und Laufschiene (nitriergelärtet).

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



32-603



60-803



50x20 - 705x200

ANWENDUNGSNORM

EN ISO 4957

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
MIN	0,35	1,30	0,20			1,80	0,15	0,90
MAX	0,45	1,60	0,40	0,030	0,030	2,10	0,25	1,20

THERMISCHE BEHANDLUNGEN – UNGEFÄHRE TEMPERATUREN

Weichglühen °C	Härten °C	Anlassen °C
710-740	830-850 Öl	500-650

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im gehärteten und angelassenen Zustand (+QT)

Dimensions		Re (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)		A (%)	Härte-Richtwert
mm.		min.	min.	máx.	min.	HB
> 32	≤ 603	637	931	1127	12	227-331

UNGEFÄHRE ÄQUIVALENZEN

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
40CrMnNiMo 8-6-4		1.2738	F5303						40XГ2HM

FARBCODE

