

WERKSTOFF-NR.:

1.2738

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: 40 CrMnNiMo 8-6-4
AFNOR: 40 CMND 8
UNI: -
AISI: ≈ P20 + Ni

RICHTANALYSE:

C 0.40
 Si 0.30
 Mn 1.50
 Cr 1.90
 Mo 0.20
 Ni 1.10

FESTIGKEIT: 280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C: 33.5 $\frac{W}{m K}$

**WÄRMEAUSSDEHNUNGS-
KOEFFIZIENT [10⁻⁶/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.8	12.9	13.4	13.8			

CHARAKTER: » Schwefelarmer **Werkzeugstahl**, der im vergüteten Zustand geliefert wird; durch den Ni-Gehalt gleichmäßige Festigkeit bei größten Abmessungen

VERWENDUNG: » Große Formplatten mit tiefen Kavitäten, Formen für Stoßfänger, Armaturentafeln, Formrahmen

BEARBEITUNG DURCH:

» Polieren, Ätzen, Erodieren, Nitrieren:
ist sehr gut möglich

» Hartverchromen:
geeignet

WÄRMEBEHANDLUNG: Bereits vorvergütet, im Allgemeinen keine Wärmebehandlung erforderlich

» Weichglühen:
710 bis 740°C ca. 2 bis 5 Stunden
geregelt langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C pro Stunde bis 600°C; weitere Abkühlung in Luft, **max. 235 HB**

» Härten:
840 bis 870°C
15 bis 30 Minuten Härtetemperatur halten
Abschrecken in Öl/Warmbad (180 bis 220°C)/Luft
erzielbare Härte: **53 HRC**

» Anlassen:
langsameres Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 20 mm Werkstückdicke;
zweimaliges Anlassen ist zu empfehlen

ANLASSCHAUBILD:

