

1.2738

EN-Kurzname	40 CrMnNiMo 8-6-4
Richtanalyse in %	C 0,4 Mn 1,5 Cr 2,0 Mo 0,2 Ni 1,1
Anlieferungszustand	vergütet auf 280-325 HB (950-1100 N/mm ²)
Charakteristik	gleichmäßige Härte bei größten Abmessungen, gute Polierbarkeit, narbfähig, verchrombar, nitrierbar, gute Bearbeitbarkeit
Verwendung	Kunststoffformen, Druckgussrahmen, Mülleimerformen, Formen für Armaturentafeln, große Karosserieaußenteile und Stoßfänger

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

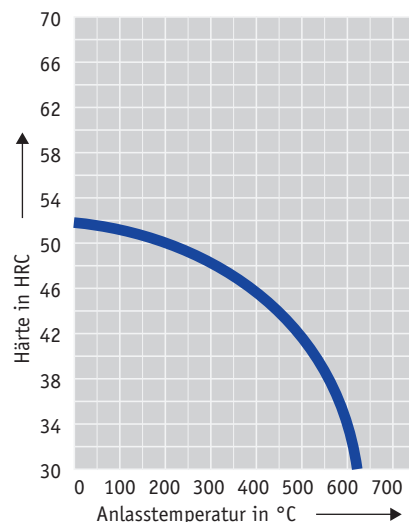
Sollte die Zerspanung vor der Fertigbearbeitung mehr als 30 Prozent betragen, empfehlen wir nach der Grobbearbeitung das Spannungsarmglühen. Durch Spannungsarmglühen vor der Fertigbearbeitung werden innere Werkstückspannungen abgebaut.

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>35,5</td> <td>33,2</td> <td>31,9</td> </tr> </table>	20 °C	350 °C	700 °C	35,5	33,2	31,9
20 °C	350 °C	700 °C				
35,5	33,2	31,9				

Anlass-Schaubild für Ø 20 mm

Wärmebehandlung 870 °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