

1.2316

EN-Kurzname	X 38 CrMo 16
Richtanalyse in %	C 0,38 Cr 15,0 - 17,5 Mo 1,2 Ni ≤ 1,0
Anlieferungszustand	vergütet auf 280-325 HB (950-1100 N/mm ²)
Charakteristik	vergüteter Formenstahl, korrosionsbeständig, durch eingeschränkten Deltaferrit-Gehalt Verbesserung der Polierfähigkeit, Zerspanbarkeit und Zähigkeit
Verwendung	Werkzeuge, die zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen eingesetzt werden

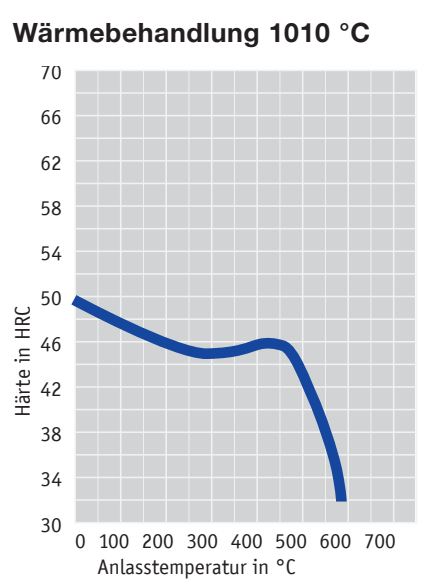
Wärmebehandlung	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Spannungsarmglühen	max. 480 °C	mind. 4 h	Ofen

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.

Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient										
	zwischen 20 °C und:										
	<table border="1"> <tr> <td>$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$</td> <td>100 °C</td> <td>200 °C</td> <td>300 °C</td> <td>400 °C</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10,5</td> <td>11,0</td> <td>11,0</td> <td>12,0</td> </tr> </table>	$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C		10,5	11,0	11,0	12,0
$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C							
	10,5	11,0	11,0	12,0							

Wärmeleitfähigkeit								
<table border="1"> <tr> <td>$\frac{W}{m \times k}$</td> <td>20 °C</td> <td>350 °C</td> <td>700 °C</td> </tr> <tr> <td></td> <td>17,2</td> <td>21,0</td> <td>24,7</td> </tr> </table>	$\frac{W}{m \times k}$	20 °C	350 °C	700 °C		17,2	21,0	24,7
$\frac{W}{m \times k}$	20 °C	350 °C	700 °C					
	17,2	21,0	24,7					

Anlass-Schaubild für Ø 20 mm



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

Technische Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung, Druckfehler sowie Irrtum vorbehalten.