

1.2311

40CrMnMo7

STAL NA FORMY I MARTYCE DO TWORZYW SZTUCZNYCH

ZASTOSOWANIE

Wielko- i średniogabarytowe formy do tworzyw sztucznych, ramy form dla branży formowania wtryskowego i odlewów ciśnieniowych, komponenty do ogólnej budowy maszyn. Korpusy i wkładki form do tworzyw sztucznych i form ciśnieniowych o wysokim połysku.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
min	0.35	0.20	1.30	max	max	1.80	0.15
maks.	0.45	0.40	1.60	0.035	0.035	2.10	0.25

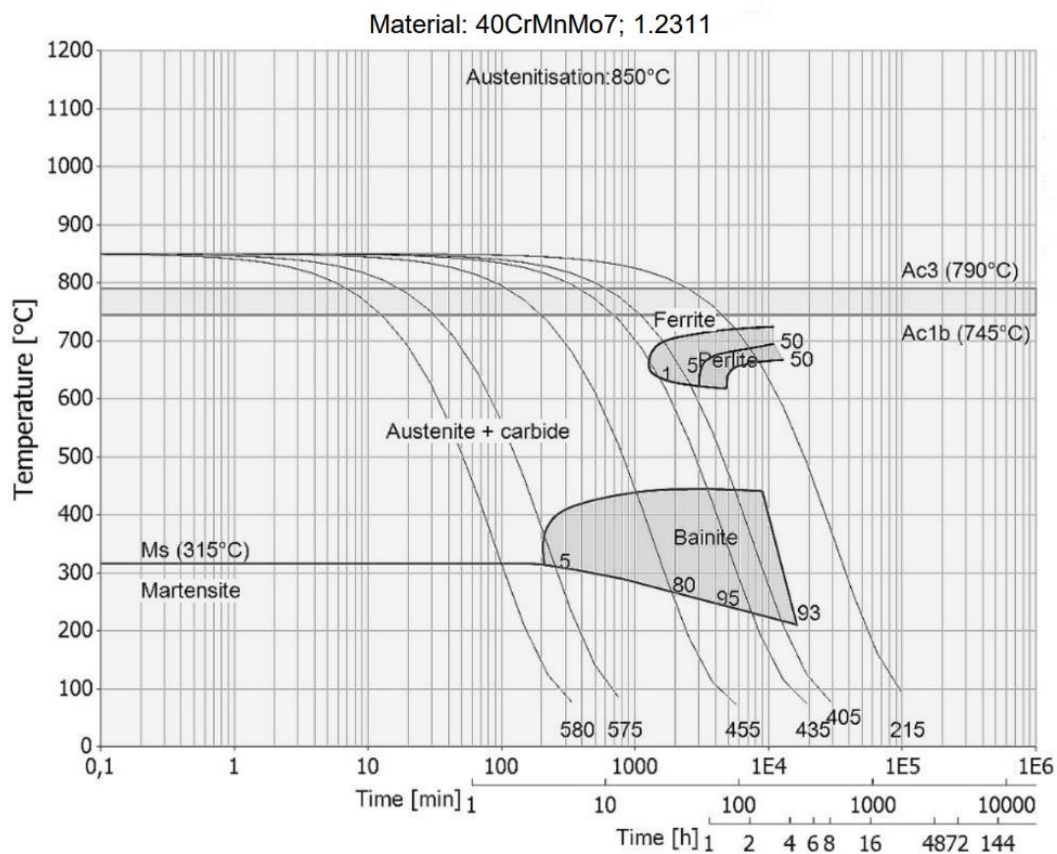
OBRÓBKA

Wyżarzanie zmiękczające	710 - 740°C / powolne kontrolowane chłodzenie w piecu z szybkością 10 - 20°C/h do ok. 600°C, dalsze chłodzenie na powietrzu						
Odprężanie	650 - 680°C / w stanie utwardzonym i odpuszczonym poniżej ostatniej temperatury odpuszczania						
Podgrzewanie wstępne	350°C / w zależności od wymiaru						
Hartowanie	840 - 870°C / powietrze, olej, gorąca kąpiel 180-220°C						
Odpuszczanie [°C]:	100	200	300	400	500	600	700
Odpuszczanie [HRC]:	51	50	48	46	42	36	28

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowanie i odpuszczanie (Q+T) przy ok. 1000 MPa (ok. 300 HB)
Twardość [HB]	maks. 235

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.