

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2311	-	40CrMnMo7	-	P20

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

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

ZASTOSOWANIE

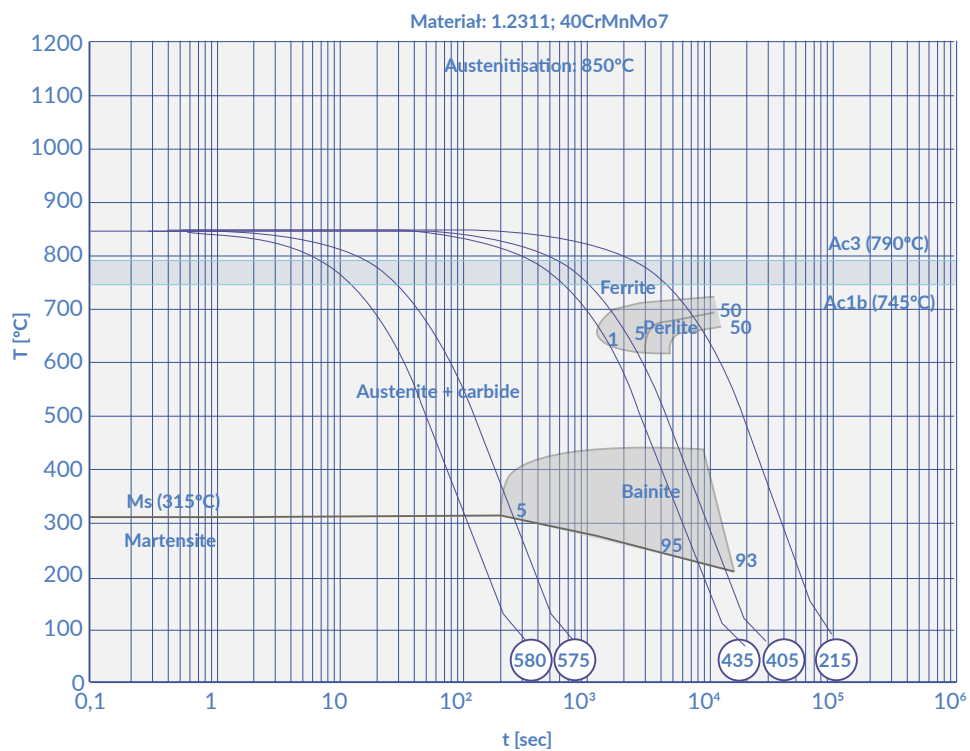
Wielko- i średniogabarytowe formy do tworzyw sztucznych, ramy form dla branży formowania wtryskowego i odlewów ciśnieniowych, komponenty do ogólnej budowy maszyn. Korpusy i wkładki form do tworzyw sztucznych i form ciśnieniowych o wysokim połysku.

OBROBKA

Wyżarzanie zmiękczające	710 - 740°C / powolne kontrolowane chłodzenie w piecu z szybkością 10 do 20°C/h do ok. 600°C, dalsze chłodzenie na powietrzu						
Odpężanie	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



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.