



Vergüteter Kunststoffformenstahl

Werkstoff Nr. 1.2312
(40CrMnMoS8-6)

Allerbeste Zerspanbarkeit, nitrierfähig, nicht zum Ätzen, Polieren, Hartverchromen oder Narben geeignet

Verwendungsmöglichkeiten:
Kunststoffformen, Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießformen

Lieferung PRÄZI Flachstahl:
500 und 1030 mm Länge mit Bearbeitungsaufmaß, in Plattenform mit rechteckigem Querschnitt und Vierkantabmessungen, vergütet 280 - 325 HB, (ca. 950 - 1100 N/mm²)

Richtanalyse:

C	Mn	S	Cr	Mo
0,4	1,5	0,07	1,9	0,2 in %

Wärmebehandlung:

Weichglühen	710 - 740 °C
Spannungsarmglühen	max. 480 °C

Anlieferungszustand: vergütet

Ein Spannungsarmglühen wird empfohlen bei mehr als 30% iger Zerspannung der Teilgeometrie vor der Fertigbearbeitung.



Tempered and hardened plastics mould steel

Material AISI P 20 + S

Top machinability, nitrable. Not suitable for etching, polishing, hard chrome plating or embossing

Range of application:
Plastic moulds, holding blocks for plastic and diecasting moulds

PRÄZI flat steel supplied:
Length 500 and 1030 mm with machining allowance, in plate form with square cross section and square dimensions, hardened and tempered 280 - 325 HB (approx. 950 - 1100 N/mm²)

Standard analysis:

C	Mn	S	Cr	Mo
0,4	1,5	0,07	1,9	0,2 in %

Heat treatment data:

Soft annealing	710 - 740 °C
Stress-relief annealing	max. 480 °C

Delivery condition: tempered and hardened

Stress-relief annealing is recommended in case of more than 30% machining of the part prior to the final processing.



Acier trempé et revenu pour moules à plastiques

Mat. AFNOR 40 CMD 8 + S

La meilleure usinabilité qui soit par enlèvement de copeaux, nitrurable Inadapté au décapage, polissage, chromage dur ou pour générer le grain

Possibilités d'utilisation:
Moules à plastiques, cadres pour moules à plastiques et moules de moulage par injection

Livraison acier plat PRÄZI:
Longueur 500 et 1030 mm avec surépaisseur d'usinage, en plaques de section rectangulaire et dimensions de carrés trempé et revenu 280 - 325 HB (ca. 950 - 1100 N/mm²)

Analyse théorique:

C	Mn	S	Cr	Mo
0,4	1,5	0,07	1,9	0,2 in %

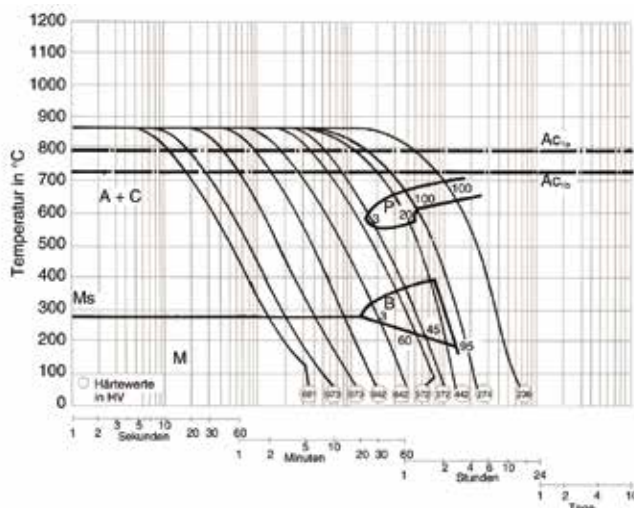
Traitement thermique:

Recuit d'adoucissement	710 - 740 °C
Recuit de détente	max. 480 °C

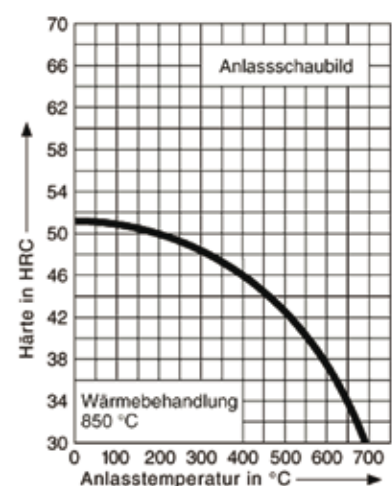
Livraison:

Acier trempé et revenu
Recuit de détente recommandé avant l'usinage de finition si la la géométrie de la pièce s'obtient à plus de 30% par usinage par enlèvement de copeaux.

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild
Continuous time-temperature conversion diagram
Diagramme TTT refroidissement continu



Anlassschaubild
Tempering diagram
Diagramme de revenu



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.