


Vergüteter Stahl
 korrosionsbeständig

Werkstoff Nr. 1.2085
 (X33CrS16)

Korrosionsbeständiger Stahl mit deutlich verbesserter Zerspanbarkeit gegenüber Werkstoff 1.2316

Verwendungsmöglichkeiten:

Formrahmen, Werkzeuge zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen

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	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

Wärmebehandlung:

Weichglühen	850 - 880 °C
Spannungsarmglühen	max. 480 °C

Anlieferungszustand:
 vergütet

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


Tempered and hardened steel
 corrosion resistant

Material AISI 420 FM

Corrosion resistant steel with significantly improved machining characteristics compared to material 1.2316

Range of application:

Holding blocks and tools for processing of corrosive plastic

PRÄZI flat steel supplied:

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

Standard analysis:

C	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

Heat treatment data:

Soft annealing	850 - 880 °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
 résistant à la corrosion

Mat. AFNOR Z 35 CD 17 + S

Résistant à la corrosion, offrant une usinabilité par enlèvement de copeaux nettement améliorée comparé au matériau 1.2316

Possibilités d'utilisation:

Cadres de moules, outils destinés à traiter les matières plastiques à effets corrosifs

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:

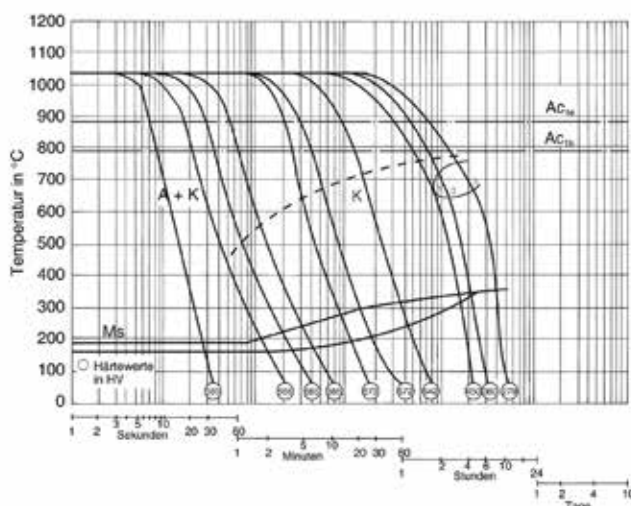
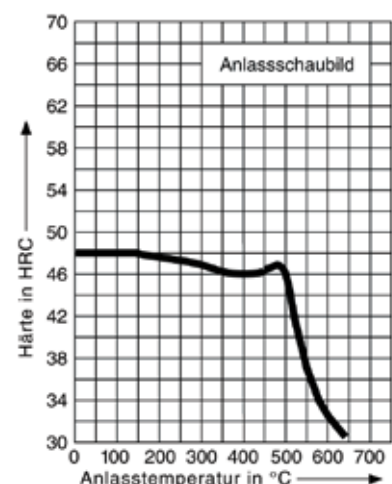
C	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

Traitement thermique:

Recuit d'adoucissement	850 - 880 °C
Recuit de détente	max. 480 °C

Livraison:
Acier trempé et revenu

Recuit de détente recommandé avant l'usinage de finition si la géométrie de la pièces 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.