

1.0715 / 11 S Mn 30 + C

EN 10277-3

Automatenstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %
≤ 0,14	≤ 0,05	0,90 - 1,30	≤ 0,110	0,27 - 0,33

Mechanische Eigenschaften der nicht für eine Wärmebehandlung bestimmten Automatenstähle

Dicke ^a mm	gewalzt und geschält (+SH)		Mechanische Eigenschaften ^a Kaltgezogen (+C)		
	Härte ^b HBW	R _m MPa	R _{p0,2} ^c MPa min.	R _m ^c MPa	A % min.
≥ 5 ≤ 10	---	---	440	510 bis 810	6
> 10 ≤ 16	---	---	410	490 bis 760	7
> 16 ≤ 40	112 bis 169	380 bis 570	375	460 bis 710	8
> 40 ≤ 63	112 bis 169	380 bis 570	305	400 bis 650	9
> 63 ≤ 100	107 bis 154	360 bis 520	245	360 bis 630	9

a Für Dicken < 5 mm können die mechanischen Eigenschaften bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.

b Nur zur Information

c Für Flachstäbe und Sonderprofile kann die Dehngrenze (R_{p0,2}) um -10 % und die Zugfestigkeit (R_m) um +10 % abweichen.

Allg. Beschreibung: 11 S Mn 30 + C ist ein Weichautomatenstahl mit halbberuhigtem Seigerungsbild zur Herstellung von Drehteilen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Einsatzhärtebarkeit: Bedingt

Schweißbarkeit: Bedingt

Querdehnung: Mind. 5% nur in den Behandlungszuständen SH, C, + SR, C+N

Gefüge: Ferritisches Grundgefüge mit lamellarem Perlit und eingelagerten Mangansulfiden (Zustand: SH, C, C+ N)

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten