

## 1.0718 / 11 S Mn Pb 30 + C

EN 10277-3

Automatenstahl

### Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Pb %
≤ 0,14	≤ 0,05	0,90 - 1,30	≤ 0,110	0,27 - 0,33	0,20 - 0,35

### Mechanische Eigenschaften der nicht für eine Wärmebehandlung bestimmten Automatenstähle

Dicke <sup>a</sup> mm	gewalzt und geschält (+SH)		Mechanische Eigenschaften <sup>a</sup> Kaltgezogen (+C)		
	Härte <sup>b</sup> HBW	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> <sup>c</sup> MPa min.	R <sub>m</sub> <sup>c</sup> 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<sub>p0,2</sub>) um -10 % und die Zugfestigkeit (R<sub>m</sub>) um +-10 % abweichen.

**Allg. Beschreibung:** 11 S Mn Pb 30 ist ein gebleiter Weichautomatenstahl mit halbberuhigtem Seigerungsbild zur Herstellung von Drehteilen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten mit sauberem Drehbild.

**Einsatzhärbarkeit:** 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