

**Flachstahl**

Breite mm Dicke mm

	20	25	35	45	55	65	75	85	95	350									
810	<input type="checkbox"/>																		
1250										<input checked="" type="checkbox"/> *									

Gewalzt oder geschmiedet, \*eine Breitseite bearbeitet.

= unbearbeitet = bearbeitet

Normen	~ 1.2085	(DIN)	Vorvergüteter korrosionsbeständiger Kunststoffformenstahl mit sehr guter Zerspanbarkeit, gleichmäßiger Festigkeit über den Querschnitt bei allen herstellbaren Dimensionen. Formenrahmen für die Kunststoff- und Druckgießindustrie sowie untergeordnete Werkzeuge für die Kunststoffverarbeitung. <b>BÖHLER M314 EXTRA</b> , der korrosionsbeständige Formenrahmenstahl, wird bei der Verarbeitung von aggressiven Kunststoffen, bei feuchten klimatischen Bedingungen, Schwitzwasserbildung und dergleichen eingesetzt.
	~ X33CrS16	(EN)	
Lieferzustand	vergütet		

**Richtanalyse [%]**

C	Si	Mn	S	Cr	Mo	Ni	Sonstige
0,34	0,35	1,40	0,12	16,00	0,15	0,65	+

**Physikalische Eigenschaften**

Temperatur [°C]	20	100	200	300	400	500	600	700
Wärmeausdehnung [ $10^{-6}$ m/(m.K)]		10,25	10,61	10,96	11,24	11,63		
Wärmeleitfähigkeit [W/(m.K)]	23,9	24,5	25,5	26,2	26,5	26,6		
spezifische Wärme [J/(kg.K)]	461	486	529	561	605	684		
spez. elektr. Widerstand [Ohm.mm <sup>2</sup> /m]	0,65							
E-Modul [ $10^3$ N/mm <sup>2</sup> ]	212	207	201	193	184	174		
Dichte [kg/dm <sup>3</sup> ]	7,65	7,63	7,59	7,56	7,53	7,49		

**Wärmebehandlung**

**Härten (falls Nachvergütung erforderlich)**

Temperatur [°C]	1000	1050
Abschreckmedien	Öl	

**Anmerkungen:** Erzielbare Härte: 53-56 HRC

**Anlassen:** Langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten. Verweildauer im Ofen 1 Stunde je 20 mm Werkstückdicke, jedoch mindestens 2 Stunden mit anschließender Luftabkühlung. Richtwerte für die Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen. Maximal erreichbare Härte: ca. 48 HRC.

**Anlassschaubild für kontinuierliche Abkühlung**

