

Der Wirtschaftliche

Formenstahl mit bester Zerspanbarkeit und optimalen Bearbeitungseigenschaften für Spritzgieß- und Presswerkzeuge

Der Formenstahl 2312, 40CrMnMoS8-6 kommt dort zur Anwendung, wo keine Oberflächenveredelung durch Polieren, Narben oder Hartverchromen verlangt wird. Der geregelte Schwefelgehalt verleiht dem Formenstahl 2312 besonders wirtschaftliche Zerspanungseigenschaften. Nur geeignet für Kernteile und Auswerferseiten von Spritzgieß- und Presswerkzeugen ohne Oberflächenansprüche und geringe mechanische Belastungen.

Lieferzustand*
 Vergütet auf 280–325 HB Δ
 950–1100 N/mm²,
 gegläht auf Anfrage

2312-Kernteil bei der Grobzerspanung



DIN 17350	40CrMnMoS8-6
SEL	40CrMnMoS8-6
AFNOR	40 CMND 8 S
AISI	~ P 20 + S
BS	~ P 20 + S

Chemische Analyse (Massenanteile in %)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
Richtwerte	0,38	0,30	1,50	0,020	0,070	2,00	0,20
DIN-Analyse	0,35	0,30	1,40-	≤	0,050	1,80	0,15
	0,45	0,50	1,60	0,030	0,100	2,00	0,25

* Oberflächenhärte in Brinell, umgewertet nach DIN 50150 in N/mm²