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.

Einsatzhärtbarkeit: Bedingt

Schweißbarkeit: Bedingt

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

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