

## 1.0715 / 11 S Mn 30

EN 10277

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 <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	max. 169	380 bis 570	375	460 bis 710	8
> 40 ≤ 63	max. 169	370 bis 570	305	400 bis 650	9
> 63 ≤ 100	max. 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 in Schiedsfällen sind die Werte der Zugfestigkeit entscheidend
- 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 30 + C ist ein Weichautomatenstahl mit halbberuhigtem Seigerungsbild zur Herstellung von Drehteilen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

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

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten

Jun-22