



ACIER À OUTIL 40CMD8

Analyse théorique:

C	Mn	S	Cr	Mo
0,4 %	1,5 %	0,07 %	1,9 %	0,2 %

Dureté 950 – 1100 N/mm²

La meilleure usinabilité qui soit par enlèvement de copeaux, nitrurable, Inadapté au décapage, polissage, chromage dur ou pour générer le grain

Possibilités d'utilisation:

Moules à plastiques, cadres pour moules à plastiques et moules de moulage par injection

Traitement thermique:

Recuit d'adoucissement 710 - 740 °C Recuit de détente max. 480°C

Livraison:

Acier trempé et revenu

Recuit de détente recommandé avant l'usinage de finition si la géométrie de la pièce s'obtient à plus de 30% par usinage par enlèvement de copeaux.

DIAGRAMME DE REVENU

