



## 11SMn37

Stahl mit hoher Zerspanbarkeit – nicht zur Wärmebehandlung bestimmt

(W. NR. 1.0736)

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG: (Chargenanalyse nach der Norm EN ISO 683-4:2018)

|     | C %  | Si % | Mn % | P %  | S %  |
|-----|------|------|------|------|------|
| VON | -    | -    | 1,00 | -    | 0,34 |
| BIS | 0,14 | 0,05 | 1,50 | 0,11 | 0,40 |

### \*MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN: (nach der Norm EN 10277:2018)

| Dicke<br>mm | gewalzt + geschält poliert<br>(+SH) |           | kaltgezogen<br>(+C)                        |           |                                  |
|-------------|-------------------------------------|-----------|--|-----------|----------------------------------|
|             | Härte HB<br>max.                    | Rm (MPa)  | Rp <sub>0,2</sub><br>Mindestwerte<br>(MPa) | Rm (MPa)  | A <sub>5</sub> %<br>Mindestwerte |
| ≥5≤10       |                                     |           | 440  | 510 - 810 | 6                                |
| >10≤16      |                                     |           | 410  | 490 - 760 | 7                                |
| >16≤40      | 169                                 | 380 - 570 | 375  | 460 - 710 | 8                                |
| >40≤63      | 169                                 | 370 - 570 | 305  | 400 - 650 | 9                                |
| >63≤100     | 154                                 | 360 - 520 | 245  | 360 - 630 | 9                                |

\* Lieferzustand: unbehandelt.

### EIGENSCHAFTEN :

#### Zerspanbarkeit

Diese Stahlgüte ist durch eine gute Bearbeitbarkeit auf Werkzeugmaschinen und durch eine leichte Zerspanbarkeit gekennzeichnet.

#### Schweißbarkeit

Auf Grund des hohen Schwefel- und Phosphorgehalts sind die zur Wärmebehandlung nicht bestimmten Automatenstähle normalerweise nicht zum Schweißen empfohlen.

#### Anmerkungen:

### ÜBEREINSTIMMUNG MIT ANDEREN NORMEN ( zur Info ) :

|                                |                           |                              |                                   |                            |
|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|
| <b>UNI 4838</b><br>CF 9 SMn 36 | <b>DIN 1651</b><br>9SMn36 | <b>AFNOR 35-561</b><br>S 300 | <b>EN 10277-3:2008</b><br>11SMn37 | <b>EN 10087</b><br>11SMn37 |
|--------------------------------|---------------------------|------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|