

缩写名称 40CrMnMoS8-6

编号 1.2312

AISI P20 + S

典型化学成分，%

C 0.40

Si 0.40

Mn 1.50

Cr 1.95

Mo 0.20

S 添加

## 特性与用途

可切削性特别高的特殊钢，适用于压铸机的模套。其可通过热处理调整强度。

MFR S的强度通常为约1000N/mm<sup>2</sup>。如需更高的强度，请参考以下处理说明。

## 热加工与热处理

锻造 1150–850 °C (2100–1560 °F)

软化退火 700–730 °C (1290–1350 °F) 4小时炉冷

退火状态下的布氏硬度 最大220HB

去应力处理 650 °C (1200 °F)

硬化预热 650 °C (1200 °F)

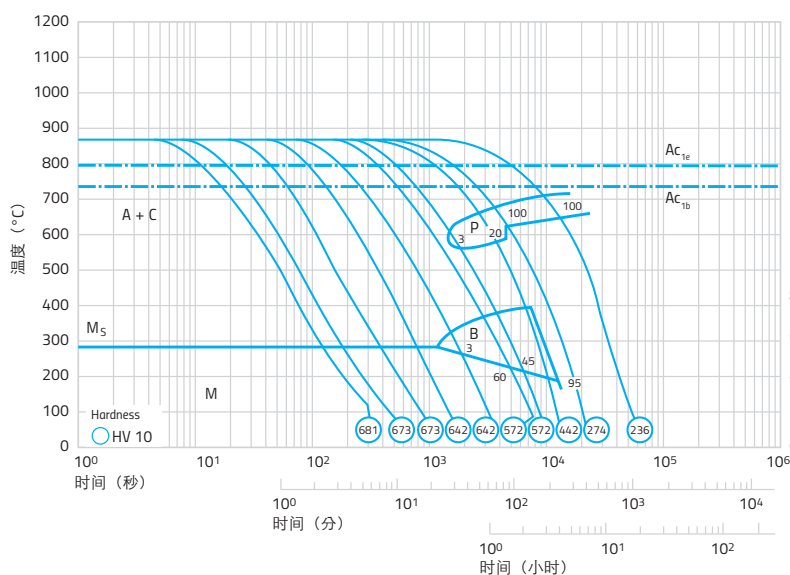
硬化温度 840–860 °C (1545–1580 °F)

淬火 油浴

回火 如回火曲线所示

时间 1小时/25毫米 (1小时/英寸)

## 连续TTT曲线



## 回火曲线 (近似值)

