



## CHRONIFER® Special 01 austenitisch nicht rostender Stahl

Werkstoff-Nr.	DIN-Kurzbezeichnung	AFNOR	AISI/SAE/ASTM	ISO	Euronorm EN	Sonstige
1.4401	X5CrNiMo18-10	Z 6 CND 17.11 Z 7 CND 17.11.02 Z 7 CND 17.12.02	AISI 316 (V4A)		X6CrNiMo17-12-2 10088-3	~ SS 2347 ~ UNS S31600 JIS ~ SUS 316

**Besonderheiten & Haupteigenschaften:** rost- und säurebeständiger Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl, dessen Säure- und Korrosionsbeständigkeit wesentlich besser ist als bei den Werkstoffen 1.4301/1.4306, 1.4305. Durch das Entfallen von Schwefel oder Kupfer ist diese Güte sehr gut schweisbar im Bereich zwischen 480 – 870 °C.

**Einsatz & Verwendungszweck:** diese Legierung wird im Maschinenbau, im Lebensmittelbereich sowie im Automobil- und Apparatebau eingesetzt.

RICHTANALYSE IN VOLUMENPROZENT	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	N	Fe
	max. 0.07	max. 1.00	max. 2.00	max. 0.045	max. 0.03	16.50 18.50	2.00 2.50	10.00 13.00	max. 0.11	Rest

<b>AUSFÜHRUNG ABMESSUNGEN LIEFERFORM VERFÜGBARKEIT</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ausführung in 3 m Stäben</li> <li>• Standardabmessung an Lager: siehe <a href="#">Lieferprogramm</a></li> <li>• Andere Abmessungen auf Anfrage erhältlich</li> </ul>
--------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>TOLERANZEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ø 1.00 – 6.00 mm, kalt gezogen, geschliffen; ISO h8; Oberflächenvergütung Ra 0.8</li> <li>• Engere Toleranzen auf Anfrage möglich</li> </ul>
-------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN</b>	Bei Standardlieferungen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zugfestigkeit (<math>R_m</math>): <b>600 – 980 MPa</b>, je nach Abmessung</li> </ul>
----------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>THERMISCHE BEHANDLUNG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Weichglühen: 1020 – 1100 °C, Abkühlung im Wasser</li> <li>• Härten ist durch Wärmebehandlung nicht möglich</li> </ul>
------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>SCHNITTGESCHWINDIGKEIT</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>v_c \sim 25 - 30 \text{ m/min}</math>, kurzspanig, abhängig von der Schmierung, den Werkzeugen, Maschinen, Werkstücken usw.</li> <li>• Schneidöl: z. B. INOX oder ORTHO NFX von Motorex</li> </ul>
-------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------