

M3000



BÖHLER M300
ISOPLAST®

KUNSTSTOFFFORMENSTAHL
PLASTIC MOULD STEEL

BÖHLER M300 ISOPLAST®

Qualitativer Vergleich der wichtigsten Eigenschaftsmerkmale

Qualitative comparison of the major steel properties

Marke / Grade BÖHLER	Polierbarkeit Polishability	Korrosionsbeständigkeit Corrosion resistance	Verschleißwiderstand Wear resistance	Bearbeitbarkeit Machinability	Maßhaltigkeit bei der Wärmebehandlung Dimensional stability during heat treatment
M200	2)	2)	2)	2)	2)
M201	2)	2)	2)	2)	2)
M238	2)	2)	2)	2)	2)
M261 EXTRA	4)	4)	4)	4) 5)	4)
M300 ISOPLAST	2)	2)	2)	2)	2)
M310 ISOPLAST	3)	3)	3)	1)	
M314 EXTRA	2)	2)	2)	2)	2)
M340 ISOPLAST	3)	3)	3)	1)	
M390 MICROCLEAN	3)	3)	3)	1)	

- 1) weichgeglüht
- 2) vergütet
- 3) gehärtet und angelassen
- 4) ausgehärtet
- 5) lösungsgeglüht

- 1) annealed
- 2) hardened and tempered
- 3) hardened and tempered for obtaining high hardness
- 4) age hardened
- 5) solution annealed

Die Tabelle soll einen Anhalt für die Auswahl von Stählen bieten.

Sie kann jedoch die unterschiedlichen Beanspruchungsverhältnisse für verschiedene Einsatzgebiete nicht berücksichtigen.

Unser technischer Beratungsdienst steht Ihnen für alle Fragen der Stahlverwendung und -verarbeitung jederzeit zur Verfügung.

This table is intended to facilitate the steel choice.

It does not, however, take into account the various stress conditions imposed by the different types of application.

Our technical consultancy staff will be glad to assist you in any questions concerning the use and processing of steels.

BÖHLER M300 ISOPLAST®

Eigenschaften

Nichtrostender martensitischer Chromstahl.
Aufgrund seines Kohlenstoffgehaltes auf höhere Festigkeit vergütbar.
Durch erhöhten Cr-Gehalt und Molybdänzusatz, sowie durch Elektroschlacke-Umschmelzen bietet Ihnen BÖHLER M300 ISOPLAST sehr gute Korrosionsbeständigkeit, gute Verschleißfestigkeit und ausgezeichnete Zerspan- und Polierbarkeit.

Properties

Stainless martensitic chromium steel.
The high carbon content permits hardening and tempering to increase strength levels. Due to elevated chromium content, addition of molybdenum as well as electroslag remelting, BÖHLER M300 ISOPLAST offers to you excellent corrosion and wear resistance and is characterised by an extra ordinary machinability and polishability.

Verwendung

Formen zur Verarbeitung chemisch angreifender Preßmassen (z.B. PVC) und Kunststoffen mit verschleißenden Zusätzen.

Application

Moulds for chemically aggressive plastics (e. g. PVC) and plastics containing abrasive fillers.

Chemische Zusammensetzung

(Anhaltswerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,38	0,40	0,65	16,00	1,00	0,80

Chemical composition

(average %)

Normen

EN / DIN
~ 1.2316
~ X36CrMo17

UNI
X38CrMo16 1KU

Standards

UNE
~ F5267
~ X38CrMo16

Lieferzustand

Weichgeglüht oder vergütet

Condition as supplied

Soft annealed or hardened and tempered

Warmformgebung

Schmieden:

1050 bis 850°C
Langsame Abkühlung im Ofen oder in wärmeisolierendem Material.

Hot forming

Forging:

1050 to 850°C
Slow cooling in furnace or thermoinsulating material.

Wärmebehandlung

Weichglühen:

800 bis 850°C
Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C/h bis ca. 600°C, weitere Abkühlung in Luft.
Härte nach dem Weichglühen:
max. 235 HB.

Spannungsarmglühen:

ca. 650°C
Nach vollständigem Durchwärmen 1 bis 2 Stunden in neutraler Atmosphäre auf Temperatur halten / Langsame Ofenabkühlung.

Härten:

1000 bis 1050°C
Öl, Warmbad (400 bis 450°C), Druckluft oder Luft. Haltedauer nach vollständigem Durchwärmen 15 bis 30 Minuten.
Erzielbare Härte:
46 - 49 HRC bei Öl- oder Warmbadhärtung;
42 - 48 HRC bei Lufthärtung.

Anlassen:

I.... 600 bis 700°C
II.... 170 bis 210°C
Langsames Erwärmen auf Anlass-temperatur unmittelbar nach dem Härten / Verweildauer im Ofen 1 Stunde je 20 mm Werkstückdicke, jedoch mindestens 2 Stunden / Luftabkühlung.
Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen bitten wir dem Anlassschaubild zu entnehmen.

Härte in gehärtetem + angelassen Zustand:

II ... 46 - 49 HRC / Öl
42 - 48 HRC / Luft

Heat treatment

Annealing:

800 to 850°C
Slow controlled cooling in furnace at a rate of 10 to 20°C/hr down to approx. 600°C, further cooling in air.
Hardness after annealing:
max. 235 HB.

Stress relieving:

approx. 650°C
After through heating, hold at temperature in neutral atmosphere for 1 to 2 hours / slow cooling in furnace.

Hardening:

1000 to 1050°C
Oil, salt bath (400 to 450°C), air plast or still air. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes.
Obtainable hardness:
46 - 49 HRC in oil or salth bath,
42 - 48 HRC in air.

Tempering:

I.... 600 bis 700°C
II.... 170 bis 210°C
Slow heating to tempering temperature immediately after hardening/time in furnace 1 hour for each 20 mm of workpiece thickness but at least 2 hours/cooling in air.
For average hardness values after tempering please refer to the tempering chart.

Hardness as hardened + tempered condition:

II ... 46 - 49 HRC / Oil
42 - 48 HRC / Air

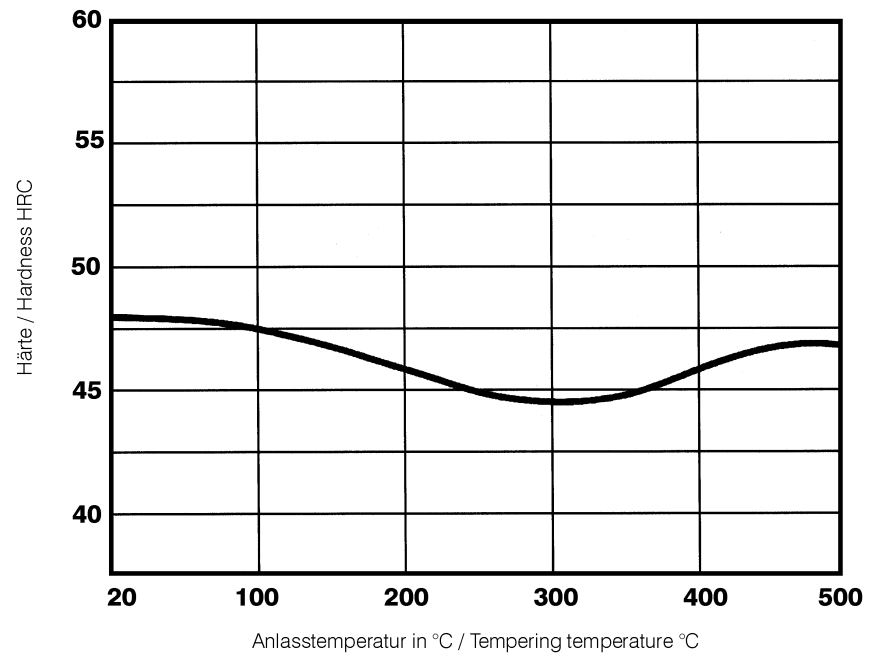
BÖHLER M300 ISOPLAST®

Anlassschaubild

Härtetemperatur: 1020°C / Öl
Probenquerschnitt: Vkt. 20 mm

Tempering chart

Hardening temperature: 1020°C / Oil
Specimen size: square 20 mm.



Reparaturschweißen

Es soll nach Möglichkeit nicht geschweißt werden.

Falls ein Schweißen unbedingt erforderlich ist, bitten wir Sie, sich mit unserem Schweißtechnischen Service oder mit unserer Schweißtechnischen Abteilung zu beraten.

Repair welding

Weldable only if specific safety measures are adhered to; therefore welding is not advisable and should be avoided if possible.

If it cannot be avoided, please consult our welding engineers or our Welding Technology Department at Kapfenberg works.

BÖHLER M300 ISOPLAST®

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur

Mechanical properties at room temperature

Zustand: gegläht

Condition: annealed

Härte (Anhaltswerte) Hardness (Typical values) HB	0,2-Grenze 0.2% proof stress N/mm ² min.	Zugfestigkeit Tensile strength N/mm ²
max. 235	- -	max. 800

Zustand: vergütet

Condition: hardened and tempered

Härte (Anhaltswerte) Hardness (Typical values) HB	0,2-Grenze 0.2% proof stress N/mm ² min.	Zugfestigkeit Tensile strength N/mm ²
270 - 330	650	900 - 1100

Warmfestigkeitseigenschaften

High - temperature properties

Zustand: vergütet
(Anhaltswerte)

Condition: hardened and tempered
(average)

0,2-Grenze 0.2% proof stress N/mm ²	Temperatur / Temperature							
	50°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C
	550	550	540	530	520	510	490	470

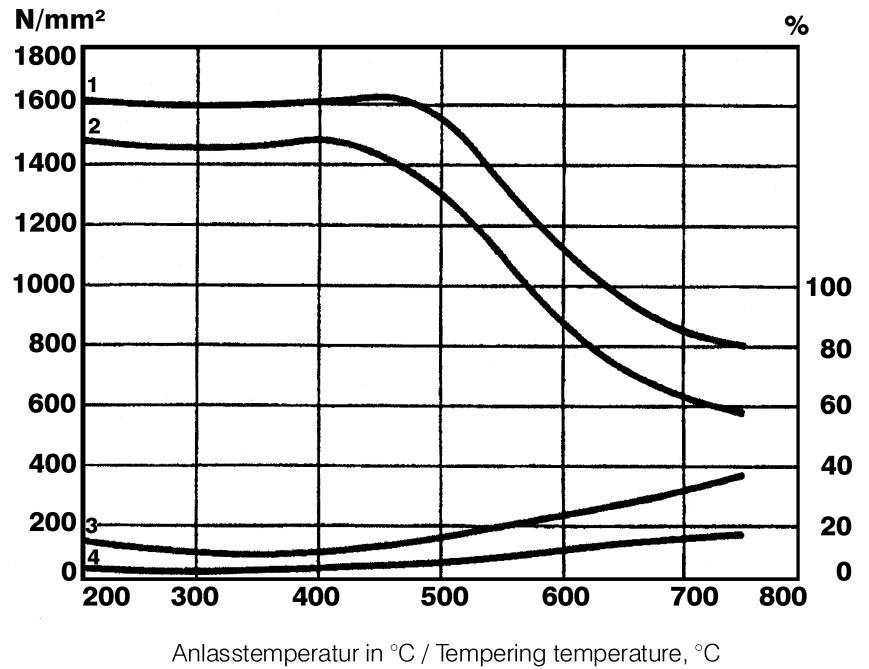
BÖHLER M300 ISOPLAST®

Vergütungsschaubild

- 1 ... Zugfestigkeit in N/mm²
- 2 ... 0,2-Grenze in N/mm²
- 3 ... Einschnürung in %
- 4 ... Dehnung A₅ in %

Quench and temper chart

- 1 ... Tensile strength, N/mm²
- 2 ... 0,2% proof stress, N/mm²
- 3 ... Reduction of area, %
- 4 ... Elongation A₅, %

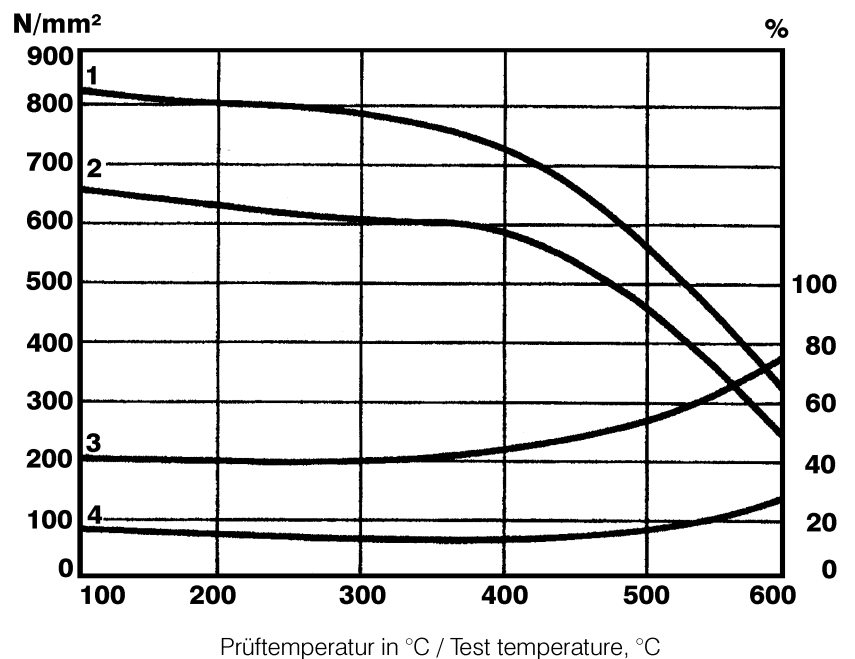


Warmfestigkeitsschaubild

- 1 ... Zugfestigkeit in N/mm²
- 2 ... 0,2-Grenze in N/mm²
- 3 ... Einschnürung in %
- 4 ... Dehnung A₅ in %

High temperature strength chart

- 1 ... Tensile strength, N/mm²
- 2 ... 0,2% proof stress, N/mm²
- 3 ... Reduction of area, %
- 4 ... Elongation A₅, %



Vergütet auf 800 - 950 N/mm² Zugfestigkeit

Hardened and tempered to a tensile strength level of 800 - 950 N/mm²

BÖHLER M300 ISOPLAST®

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung

Continuous cooling CCT curves

Chemische Zusammensetzung in %
Chemical analysis, in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	W	Cu	Al
0,39	0,48	0,58	0,028	0,009	15,63	0,93	0,72	0,05	0,17	0,031

Austenitisierungstemperatur: 1050°C
Haltedauer: 15 Minuten

K1.... Während der Austenitisierung nicht
gelöster Karbidanteil (5%)

K2..... Während der Abkühlung von der Auste-
nitisierung neu gebildeter Karbidanteil

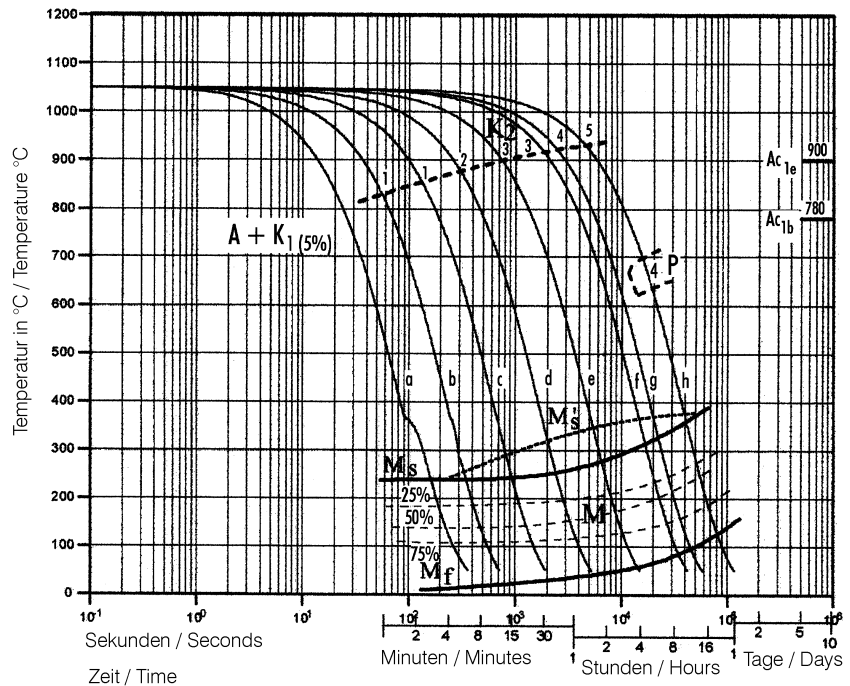
Ms'-Ms:
Bereich der Korngrenzenmartensitbildung

Austenitising temperature: 1050°C
Holding time: 15 minutes

K1.... Carbides which are not dissolved during
austenitisation (5%)

K2.... Carbides newly formed during cooling

Ms'-Ms:
Range of grain boundary martensite formation



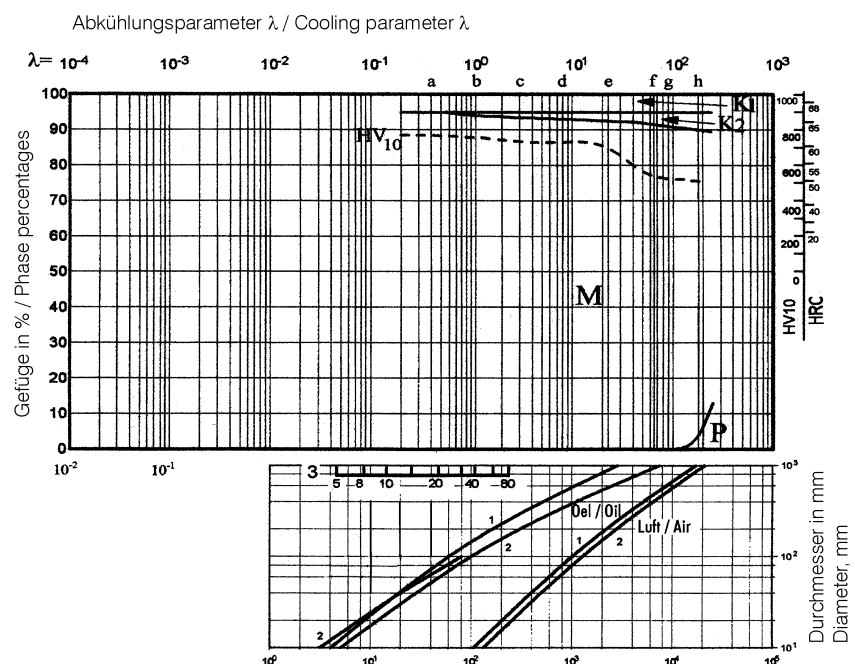
Probe Sample	λ	HV ₁₀
a	0,4	769
b	1,1	756
c	3,0	730
d	8,0	725
e	23,0	698
f	65,0	536
g	90,0	525
h	180,0	511

Gefügemengenschaubild

Quantitative phase diagram

P..... Perlit / Pearlite
K..... Karbid / Carbide
A..... Austenit / Austenite
M..... Martensit / Martensite

1.... Werkstückrand / Edge or face
2.... Werkstückzentrum / Core
3.... Jominyprobe:
Abstand von der Stirnfläche
Jominy test:
distance from the face end



Kühlzeit von 800°C auf 500°C in Sekunden / Cooling time in sec. from 800°C to 500°C

BÖHLER M300 ISO PLAST®

Bearbeitungshinweise

(Wärmebehandlungszustand weichgeglüht, Richtwerte)

Drehen mit Hartmetall

Schnitttiefe mm	0,5 bis 1	1 bis 4	4 bis 8
Vorschub mm/U	0,1 bis 0,2	0,2 bis 0,4	0,3 bis 0,6
BÖHLERIT- Hartmetallsorte	SB10,SB20,EB10	SB20,EB20,EB10	SB30,EB20,HB10
ISO - Sorte	P10,P20,M10	P20,M20,M10	P30,M20,K10
<i>Schnittgeschwindigkeit, m/min</i>			
Wendeschnidplatten			
Standzeit 15 min	260 bis 200	200 bis 150	150 bis 110
Gelötete Hartmetallwerkzeuge			
Standzeit 30 min	210 bis 170	170 bis 130	140 bis 90
Beschichtete Wendeschneidplatten			
Standzeit 15 min			
BÖHLERIT ROYAL 321/ISO P25	bis 240	bis 210	bis 160
BÖHLERIT ROYAL 331/ISO P35	bis 210	bis 160	bis 140
Schneidwinkel für gelötete Hartmetallwerkzeuge			
Freiwinkel	6 bis 8°	6 bis 8°	6 bis 8°
Spanwinkel	12 bis 15°	12 bis 15°	12 bis 15°
Neigungswinkel	0°	0°	- 4°

Drehen mit Schnellarbeitsstahl

Schnitttiefe mm	0,5	3	6
Vorschub mm/U	0,1	0,5	1,0
BÖHLER/DIN-Sorte	S700 / DIN S10-4-3-10		
<i>Schnittgeschwindigkeit, m/min</i>			
Standzeit 60 min	55 bis 45	45 bis 35	35 bis 25
Spanwinkel	14 bis 18°	14 bis 18°	14 bis 18°
Freiwinkel	8 bis 10°	8 bis 10°	8 bis 10°
Neigungswinkel	0°	0°	0°

Fräsen mit Messerköpfen

Vorschub mm/Zahn	bis 0,2	0,2 bis 0,3
<i>Schnittgeschwindigkeit, m/min</i>		
BÖHLERIT SBF / ISO P25	160 bis 100	110 bis 60
BÖHLERIT SB40 / ISO P40	100 bis 60	70 bis 40
BÖHLERIT ROYAL 635/ISO P35	140 bis 110	140 bis 110

Bohren mit Hartmetall

Bohrerdurchmesser mm	3 bis 8	8 bis 20	20 bis 40
Vorschub mm/U	0,02 bis 0,05	0,05 bis 0,12	0,12 bis 0,18
BÖHLERIT / ISO-Hartmetallsorte	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
<i>Schnittgeschwindigkeit, m/min</i>			
Spitzenwinkel	115 bis 120°	115 bis 120°	115 bis 120°
Freiwinkel	5°	5°	5°

BÖHLER M300 ISOPLAST®

Recommendation for machining

(Condition annealed, average values)

Turning with carbide tipped tools

depth of cut, mm	0,5 to 1	1 to 4	4 to 8
feed, mm/rev.	0,1 to 0,2	0,2 to 0,4	0,3 to 0,6
BÖHLERIT grade	SB10,SB20,EB10	SB20,EB20,EB10	SB30,EB20,HB10
ISO grade	P10,P20,M10	P20,M20,M10	P30,M20,K10
<i>cutting speed, m/min</i>			
indexable carbide inserts			
edge life 15 min.	260 to 200	200 to 150	150 to 110
brazed carbide tipped tools			
edge life 30 min.	210 to 170	170 to 130	140 to 90
hardfaced indexable carbide inserts			
edge life 15 min.			
BÖHLERIT ROYAL 321/ISO P25	to 240	to 210	to 160
BÖHLERIT ROYAL 331/ISO P35	to 210	to 160	to 140
cutting angles for brazed carbide tipped tools			
clearance angle	6 to 8°	6 to 8°	6 to 8°
rake angle	12 to 15°	12 to 15°	12 to 15°
angle of inclination	0°	0°	- 4°

Turning with HSS tools

depth of cut, mm	0,5	3	6
feed, mm/rev.	0,1	0,5	1,0
HSS-grade BOHLER/DIN	S700 /S10-4-3-10		
<i>cutting speed, m/min</i>			
edge life 60 min.	55 to 45	45 to 35	35 to 25
rake angle	14 to 18°	14 to 18°	14 to 18
clearance angle	8 to 10°	8 to 10°	8 to 10°
angle of inclination	0°	0°	0°

Milling with carbide tipped cutters

feed, mm/tooth	to 0,2	0,2 to 0,3	
<i>cutting speed, m/min</i>			
BÖHLERIT SBF / ISO P25	160 to 100	110 to 60	
BÖHLERIT SB40 / ISO P40	100 to 60	70 to 40	
BÖHLERIT ROYAL 635/ISO P35	140 to 110	140 to 110	

Drilling with carbide tipped tools

drill diameter, mm	3 to 8	8 to 20	20 to 40
feed, mm/rev.	0,02 to 0,05	0,05 to 0,12	0,12 to 0,18
BÖHLERIT / ISO-grade	HB10/K10	HB10/K10	HB10/K10
<i>cutting speed, m/min</i>			
top angle	115 to 120°	115 to 120°	115 to 120°
clearance angle	5°	5°	5°

BÖHLER M300 ISOPLAST®

Physikalische Eigenschaften

Physical properties

Dichte bei /
Density at20°C7,70kg/dm³

Wärmeleitfähigkeit bei /
Thermal conductivity at20°C15W/(m.K)

Spezifische Wärme bei /
Specific heat at20°C430J/(kg.K)

Spez. elektr. Widerstand bei /
Electrical resistivity at20°C0,80Ohm.mm²/m

Elastizitätsmodul bei /
Modulus of elasticity at20°C223 x 10³ .N/mm²

Magnetisierbarkeit.....vorhanden
Magnetic propertiesmagnetic

Wärmeausdehnung zwischen 20°C und ...°C, 10 ⁻⁶ m/(m.K) bei	Temperatur / Temperature	10 ⁻⁶ m/(m.K)
		100°C
	200°C	10,8
	300°C	11,2
Thermal expansion between 20° C and ...°C, 10 ⁻⁶ m/(m.K) at	400°C	11,6
	500°C	11,9

Elastizitätsmodul, 10 ³ N/mm ² bei	Temperatur / Temperature	10 ³ N/mm ²
		20°C
	100°C	218
Modulus of elasticity, 10 ³ N/mm ² at	200°C	212
	300°C	205
	400°C	197

Für Anwendungen und Verarbeitungsschritte, die in der Produktbeschreibung nicht ausdrücklich erwähnt sind, ist in jedem Einzelfall Rücksprache zu halten.

As regards applications and processing steps that are not expressly mentioned in this product description/data sheet, the customer shall in each individual case be required to consult us.

Überreicht durch: _____
Your partner:



BÖHLER EDELSTAHL GMBH & CO KG
MARIAZELLER STRASSE 25
POSTFACH 96
A-8605 KAPFENBERG/AUSTRIA
TELEFON: (+43) 3862/20-7181
TELEFAX: (+43) 3862/20-7576
e-mail: publicrelations@bohler-edelstahl.at
www.bohler-edelstahl.at

Die Angaben in diesem Prospekt sind unverbindlich und gelten als nicht zugesagt; sie dienen vielmehr nur der allgemeinen Information. Diese Angaben sind nur dann verbindlich, wenn sie in einem mit uns abgeschlossenen Vertrag ausdrücklich zur Bedingung gemacht werden. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine gesundheits- oder ozonschädigenden Substanzen verwendet.

The data contained in this brochure is merely for general information and therefore shall not be binding on the company. We may be bound only through a contract explicitly stipulating such data as binding. The manufacture of our products does not involve the use of substances detrimental to health or to the ozone layer.