

Gruppe:

Einsatzstahl

Chemische Zusammensetzung:

C	Si	Mn	Cr
0,21	0,25	1,2	1,2

Verwendung:

Formen aller Art und Größen; Kaltverformung; Maschinenteile; Zahnräder; Werkzeuge für die Kunststoffverarbeitung; einsatzhärter Stahl

Eigenschaften:

weichgeglüht, ca. 210 HB (745 N/mm²)
 Zerspanbarkeit: sehr gut - gut,
 hohe Kernfestigkeit ca. 1100 - 1300 N/mm²
 hohe Verschleißfestigkeit; gute Erodierbarkeit;
 Hochglanz polierbar;

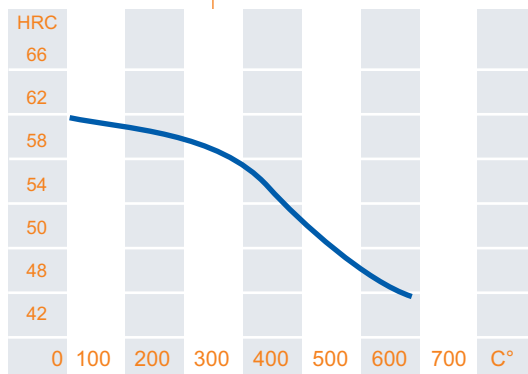
Physikalische Eigenschaften:

Dichte	7,85 kg/dm ³
Elastizitätsmodul	210 kN/mm ²
Wärmeleitfähigkeit	41,5 W/(m.K)
spezifische Wärme	460 J/kg.K
spezifischer elektr. Widerstand	0,16 Ω.mm ² /m

Behandlungsmöglichkeiten:

weichglühen	670° - 710°C	1 - 3 Std. Ofenabkühlung
spannungsarm glühen	650° - 680°C	1 - 3 Std. Ofenabkühlung
härten	810° - 840°C	Öl, Warmbad
zerspanen	HM Sorte P30/40	
schneiden	Vc = 120 m/min	
anlassen	vgl. Anlaßschaubild	2 mal je 2 Stunden
einsetzen	900° - 930°C	Salzbad
zwischenlügen	630° - 650°C	1 - 2 Std. Ofenabkühlung

Anlaßschaubild:



Richtwerte für die Härte bei 820°C 2 mal angelassen

100°C	61 +/- 1HRC
200°C	60 +/- 1HRC
300°C	57 +/- 1HRC
400°C	54 +/- 1HRC
500°C	40 +/- 1HRC

Arbeitshärte HRC 62

