

Gruppe:**Kaltarbeitsstahl****Chemische Zusammensetzung:**

| | | | | |
|------|-----|-----|------|-----|
| C | Si | Mn | Cr | W |
| 2,05 | 0,3 | 0,8 | 11,5 | 0,7 |

Verwendung:

Feinstanzwerkzeug; Schneidwerkzeuge; Kaltfließpresswerkzeuge und Stempel; Gewindewalzwerkzeuge; Hochleistungsschneidwerkzeuge; Holzbearbeitungswerkzeuge; Rohr- und Profilwalzen; Formwerkzeuge für keramische Werkstoffe; Stanztechnik; Messzeuge; Prägestempel; Presswerkzeuge für die Pulvermetallurgie; Scherenmesser und Kreisschermesser; Biege- und Tiefziehwerkzeuge; Ziehwerkzeuge;

Eigenschaften:

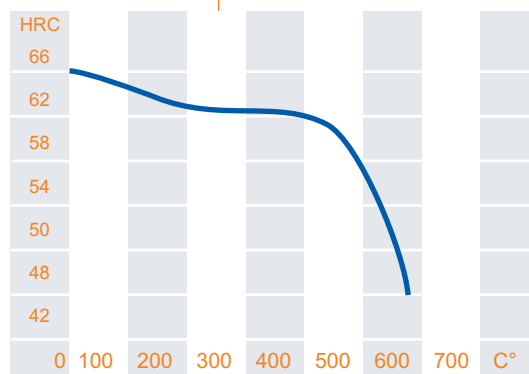
weichgeglüht, ca. 240 HB (740 N/mm²)
hochverschleißfester ledeburitischer Cr-Stahl; Zerspanbarkeit: mittel - gut; anlaßbeständiger durch Zusätze von Wolfram und Vanadium; höchste Verschleißfestigkeit; gute Schneidhaltigkeit

Physikalische Eigenschaften:

| | |
|---------------------------------|---------------------------|
| Dichte | 7,7 kg/dm ³ |
| Elastizitätsmodul | 210 kN/mm ² |
| Wärmeleitfähigkeit | 20 W/(m.K) |
| spezifische Wärme | 460 J/kg.K |
| spezifischer elektr. Widerstand | 0,65 Ω.mm ² /m |

Behandlungsmöglichkeiten:

| | | |
|---------------------|---------------------|----------------------------|
| weichglühen | 800° - 850°C | mind. 2 Std. Ofenabkühlung |
| spannungsarm glühen | 650° - 700°C | 2 Std. Ofenabkühlung |
| härten | 950° - 980°C | Öl, Warmbad, Luft |
| zerspanen | HM Sorte P25/30 | |
| schnitten | Vc = 95 m/min | |
| anlassen | vgl. Anlaßschaubild | mind. 2 Std. Luftabkühlung |

Anlaßschaubild:**Richtwerte für die Härte bei 1000°C 2 mal angelassen**

| | |
|-------|-------------|
| 100°C | 65 +/- 1HRC |
| 200°C | 63 +/- 1HRC |
| 300°C | 61 +/- 1HRC |
| 400°C | 60 +/- 1HRC |

Arbeitshärte HRC 64 - 66