

Gruppe:

Kaltarbeitsstahl

Chemische Zusammensetzung:

C	Si	Mn	Cr	V	W
0,95	0,3	1,2	0,5	0,12	0,55

Verwendung:

Schnitt-, Stanz- und Schneidwerkzeuge; Gewindewerkzeuge; Vorrichtungen, Schablonen, Führungsleisten; Matrizen, Stempel und Lehren; Holzbearbeitungswerkzeuge; Einsätze, Schieber, Formen für die Kunststoffindustrie; Messzeuge; Konstruktionsteile; Schnitt-, Stanz- und Prägwerkzeuge; Maschinenmesser für die Metall-, Holz- und Papierindustrie, Werkzeuge der Stanzerietechnik

Eigenschaften:

weichgeglüht, ca. 220 HB (740 N/mm²)
 Zerspanbarkeit: sehr gut, gute Maßhaltig- und Zähigkeit
 hohe Oberflächenhärte, gute Durchhärtung; gute Schneidhaltigkeit;
 gute Härbarkeit; gute Verschleißfestigkeit; mittellegierter Ölhärter

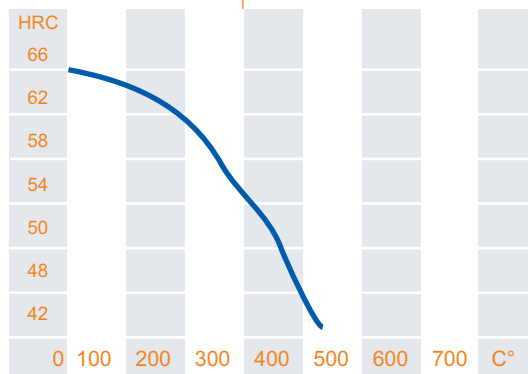
Physikalische Eigenschaften:

Dichte	7,85 kg/dm ³
Elastizitätsmodul	210 kN/mm ²
Wärmeleitfähigkeit	30 W/(m.K)
spezifische Wärme	460 J/kg.K
spezifischer elektr. Widerstand	0,35 Ω.mm ² /m

Behandlungsmöglichkeiten:

weichglühen	710° - 750°C	2 - 3 Std. Ofenabkühlung
spannungsarm glühen	650° - 680°C	1 - 3 Std. Ofenabkühlung
härten	780° - 820°C	Öl abschrecken
zerspanen	HM Sorte P30/40	
schneiden	Vc = 120 m/min	
anlassen	vgl. Anlaßschaubild	

Anlaßschaubild:



Richtwerte für die Härte bei 820°C 2 mal angelassen

100°C	64 +/- 1HRC
200°C	62 +/- 1HRC
300°C	58 +/- 1HRC
400°C	52 +/- 1HRC
500°C	44 +/- 1HRC

Arbeitshärte HRC 63 - 65

