

# 1.2842/1.2510

90MnCrV8/100MnCrW4

Preise im Stauber-  
Onlineshop checken

Mit Sofortanfrage  
Sondergröße anfragen

## 1.2842/1.2510 90MnCrV8/100MnCrW4 - Werkstoff 1.2842/1.2510 Datenblatt

### Gruppe:

Kaltarbeitsstahl

### Chemische Zusammensetzung:

1.2842: C 0,9 / Si 0,3 / Mn 2,0 / Cr 0,4 / V 0,1

1.2510: C 0,95 / Si 0,3 / Mn 1,0 / Cr 0,7 / V 0,12 / W 0,55

### Verwendung:

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

### Eigenschaften:

Zerspanbarkeit: sehr gut, gute Maßhaltig- und Zähigkeit; hohe Oberflächenhärte, gute Durchhärtung; gute Schneidhaltigkeit; gute Härtebarkeit; gute Verschleißfestigkeit; mittellegierter Ölhärte

Lieferhärte: ca. 220 HB, Lieferzugfestigkeit: ca. 740 N/mm<sup>2</sup>, Lieferzustand: weichgeglüht

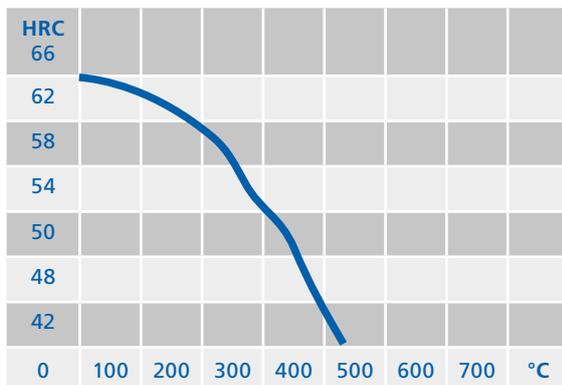
### Physikalische Eigenschaften:

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

**Haftungsausschluss:** Da die Werte je nach Verarbeitung variieren können, sind die genannten Werte lediglich Richtwerte und ohne Garantie.

[www.stauberstahl.com](http://www.stauberstahl.com)