

1.2510

100 MnCrW 4

Kaltarbeitsstahl DIN 59350

L%	C	Si	Mn	Cr	W	V
1.2510	0.95	0.25	1.10	0.55	0.55	0.10

VERWENDUNG

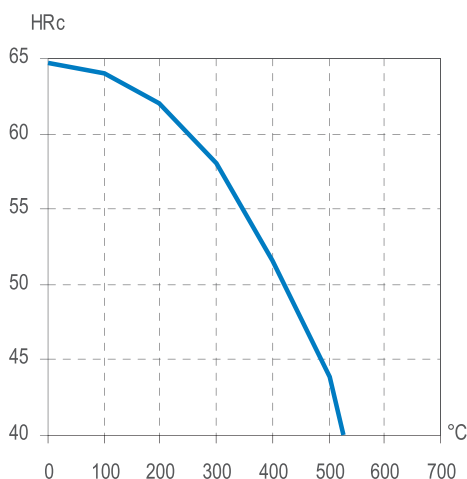
- Schnitt-, Stanz- und Prägwerkzeuge
- Führungsleisten, Messzeuge
- Matrizen und Stempel
- Holzbearbeitungswerkzeuge
- Schneid- und Gewindewerkzeuge
- Maschinenmesser
- Kunststoff- und Gummiformen
- Vorrichtungen, Schablonen

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbarer, mittellegierter Ölhärter
- Gute Verschleissfestigkeit
- Gute Masshaltig- und Zähigkeit
- Gute Schneidhaltigkeit
- Gute Härtebarkeit und Durchhärtung
- Sehr gute Zerspanbarkeit
- Weichgeglüht ca. 220 HB
- Hohe Oberflächenhärte

Weichglühen	710 - 750 °C	Haltezeit ca. 3 Std.
Wärmeausdehnung $10^{-6}/(m \cdot K)$:	11.5 - 12.8 1	bei 100 - 500 °C
Härte nach dem Weichglühen		max. 220 HB
Spannungsarmglühen	650 °C	Haltezeit ca. 2 Std. im vergüteten Zustand. Unterhalb der letzten Anlassstemperatur, langsame Abkühlung
Härten	780 - 820 °C	(64 HRC)
Anlassen	180 - 400 °C	Je nach Bedarf (Anlass-Schaubild) 1-2x je 2 Std.
Abschrecken	60 - 70 °C 180 - 220 °C	Öl Warmbad

Anmerkungen zum Anlassen: Richtwerte für die erreichbare Härte nach dem Anlassen entnehmen Sie bitte dem Anlassdiagramm.



Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.