

1.2210

WEICHGEGLÜHT

EN ISO 4957	115CrV3
AFNOR	100 C3
BS	—
UNE	107CrV3KU
AISI/SAE	L2
Gost	95XΦ

Werkzeugstahl für Kaltarbeit

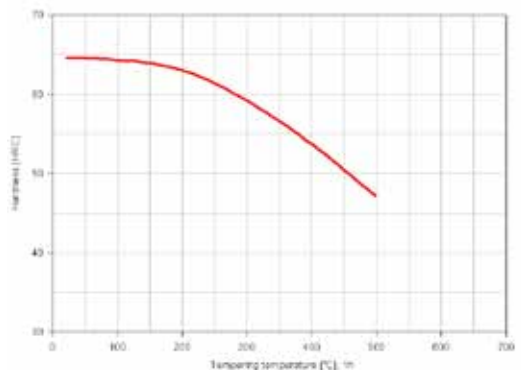
Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
1,17	0,3	0,23	0,65	—
Mo %	V %	Ni %	S %	P %
—	0,10	—	—	—

Eigenschaften

Spez. Gewicht	7,8 g/cm ³	
Werkstoffeigenschaften	Ölhärter mit gutem Verschleißwiderstand und hoher Aufhärbarkeit, geringe Einhärttiefe.	
Lieferzustand	Weichgeglüht, max. 220 HB	
Verwendungszweck	Schneid- und Stanzwerkzeuge, Ausstoßer, Holz- und Papierbearbeitungswerkzeuge.	
Wärmebehandlung	Weichglühen	710 – 750 °C
	Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
	Härten	780 – 840 °C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

