

1.2436

Werkzeugstahl für Kaltarbeit

WEICHGEGLÜHT

Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

EN ISO 4957	X210CrW121	C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
AFNOR	X 210 Cr W 12-1 Z 210CW 12-01	2,00 – 2,30	0,30 – 0,60	0,10 – 0,40	11,00 – 13,00	0,60 – 0,80
BS	—	Mo %	V %	Ni %	S %	P %
UNE	F.5213 / X 210Cr W 12	—	—	—	max. 0,030	max. 0,030
AISI / SAE	—					
Gost	X12B					

Eigenschaften

Spez. Gewicht 7,6 g/cm³

Werkstoffeigenschaften Ledeburitischer Kaltarbeitsstahl mit hoher Verschleißfestigkeit und guter Schneidhaltigkeit; gute Maßhaltigkeit bei Härtung.

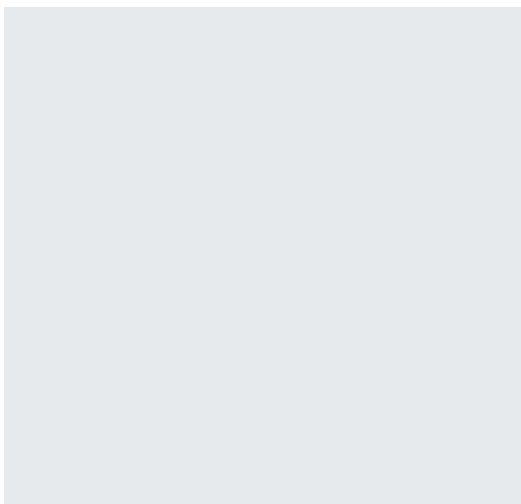
Lieferzustand Weichgeglüht, max. 255HB

Verwendungszweck Stempel, Papiermesser, Profilwalzrollen, Ziehwerkzeuge, Hochleistungsschnitt- und Stanzwerkzeuge.

Wärmebehandlung

Weichglühen	800 – 840 °C
Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
Härten	950 – 980 °C
Anlassen	500 – 550 °C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

