

# 1.2510

## Werkzeugstahl für Kaltarbeit

### WEICHGEGLÜHT

### Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

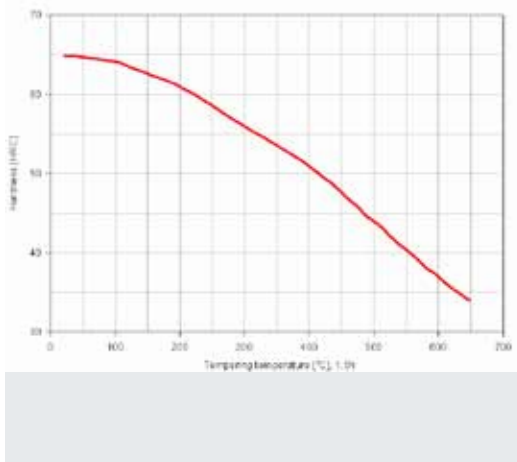
EN ISO 4957	100MnCrW4
AFNOR	90MnWCrV5 90MWCv5
BS	BO 1
UNE	F.5220 / 95MnCrW5
AISI / SAE	O 1
Gost	95XГБФ

C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
0,90 – 1,05	1,00 – 1,25	0,15 – 0,35	0,50 – 0,70	0,50 – 0,70
Mo %	V %	Ni %	S %	P %
—	0,05 – 0,15	—	max. 0,035	max. 0,035

### Eigenschaften

Spez. Gewicht	7,85 g/cm <sup>3</sup>	
Werkstoffeigenschaften	Mittellegierter Werkzeugstahl; maßbeständig bei Härtung.	
Lieferzustand	Weichgeglüht, max. 230HB	
Verwendungszweck	Spanabhebende Werkzeuge für die Gewindebearbeitung sowie Fräser und Stanzwerkzeuge.	
Wärmebehandlung	Weichglühen	740 – 770 °C
	Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
	Härten	780 – 820 °C
	Anlassen	180 – 250 °C

### Anlass-Schaubild



### ZTU-Schaubild

