

# 1.2631

## WEICHGEGLÜHT

|             |                            |
|-------------|----------------------------|
| EN ISO 4957 | X <sub>50</sub> CrMoW9-1-1 |
| AFNOR       | —                          |
| BS          | —                          |
| UNE         | —                          |
| AISI/SAE    | A 8                        |
| Gost        | —                          |

## Werkzeugstahl für Kaltarbeit

### Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

|             |             |             |             |             |
|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| C %         | Mn %        | Si %        | Cr %        | W / T %     |
| 0,45 – 0,55 | 0,40 – 0,60 | 0,80 - 1,00 | 8,00 – 9,00 | 1,10 – 1,30 |
| Mo %        | V %         | Ni %        | S %         | P %         |
| 1,10 – 1,30 | —           | —           | max. 0,035  | max. 0,035  |

## Eigenschaften

**Spez. Gewicht** 7,80 g/cm<sup>3</sup>

**Werkstoffeigenschaften** Mittellegierter Kaltarbeitsstahl, gute Durchhärbarkeit, hoher Verschleißwiderstand, sehr zäh.

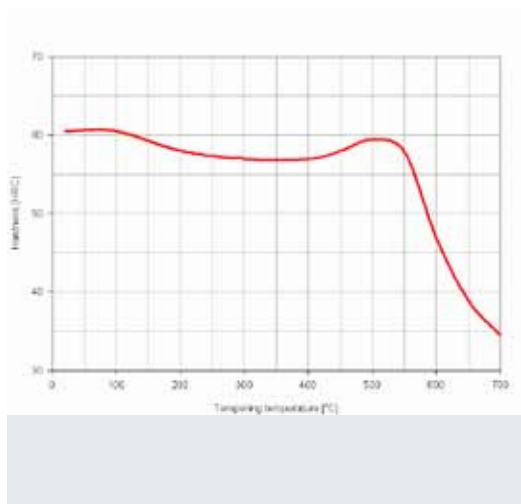
**Lieferzustand** Weichgeglüht, max. 240HB

**Verwendungszweck** Holzhackmesser, Lang- und Rundscheren, Messer für die Papierindustrie.

**Wärmebehandlung**

|                     |                |
|---------------------|----------------|
| Weichglühen         | 820 – 870 °C   |
| Spannungsarm Glühen | 600 – 650 °C   |
| Härten              | 1020 – 1050 °C |
| Anlassen            | 180 – 600 °C   |

## Anlass-Schaubild



## ZTU-Schaubild

