

1.2436

X 210 CrW 12

Kaltarbeitsstahl

L%	C	Si	Mn	Cr	W
1.2436	2.05	0.30	0.80	11.50	0.70

VERWENDUNG

- Zur Herstellung von hochbeanspruchten:
 - Schnittwerkzeugen
 - Biegewerkzeugen
 - Prägwerkzeugen
 - Stempelwerkzeugen
 - Abkantschienen
 - Messern

EIGENSCHAFTEN

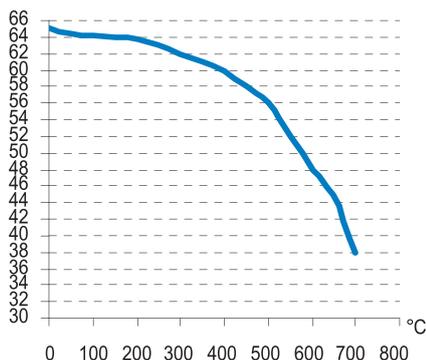
- Höchste Verschleissfestigkeit
- Hohe Druckfestigkeit
- Weichgeglüht auf 240 HB
- Sehr Verzugsarm

Bei der Wärmebehandlung sollte der Stahl vor Oxidation/Entkohlung geschützt werden.

Weichglühen	780 °C	
Haltezeit	4 Std.	
Abkühlung		im Ofen oder Sand
Spannungsarmglühen	650 °C	
Haltezeit	2 Std.	
Abkühlung		im Ofen oder Sand
Härten		2-stufiges Vorwärmen (700°C und 850°C für das Vakuum härten)
Austenitisieren	920 - 1000 °C	
Abschrecken	mit einem $\lambda \leq 4,5$; Temperatenausgleich bei 200°C möglich	
Anlassen	180 - 500 °C	je nach gewünschter Härte und Austenitisierungstemperatur

Bemerkung: Querschnitte <50mm können an bewegter Luft abgekühlt werden. Höhere Härtetemperaturen stehen für eine hohe Verschleissfestigkeit und Arbeitshärte.

Härte, HRC



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.