

Richtanalyse: 0.45 % C 1.00 % Si 0.35 % Mn

1.60 % Cr 0.18 % V 1.90 % W

Eigenschaften: Cr-W – legierter Ölhärtstahl mit guter Durchhärtung.

Verwendungszweck: In der Stahlverformung: Für Warmschnitte und Stempel, Warmabgratwerkzeuge. In der N.E.-Metallverformung: Zum Verpressen von Blei- und Zinklegierungen als Matrizenstahl der Metallstrang- und Rohrpressen. Besonders geeignet für Pressdorne größerer Abmessungen beim Pressen von Leichtmetalllegierungen.

Werkstoff-Nummer
1.2547

Normbezeichnung
45 W Cr V 77

Ossenberg-Name
EPS 25

Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C 1100 – 850

Abkühlen langsam, z.B. Ofen

Weichglühen °C 800 – 820

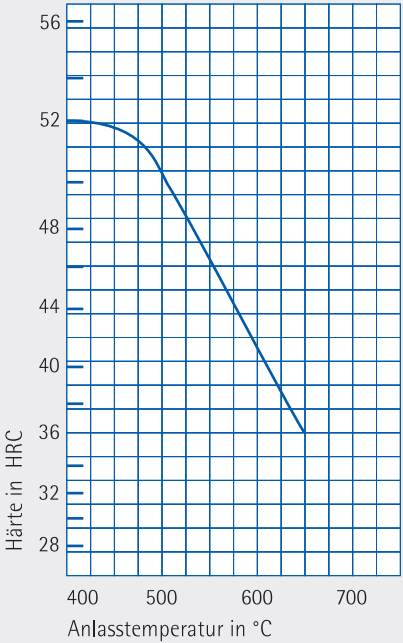
Abkühlen Ofen

Glühhärt HB 30 max. 240

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

von °C	in	HRC	N/mm
880 – 920	Öl	56	1952

Anlassschaubild:



Anlassen: °C 100 200 300 400 550 600 650

HRC 56 - - 52 47 41 36

N/mm 1952 - - 1765 1549 1363 1187