

Richtanalyse:	0.95 % C	0.30 % Si	0.30 % Mn
	12.00 % Cr	0.90 % Mo	0.90 % V

Eigenschaften: Maßbeständiger Werkzeugstahl für hohe Ansprüche an Verschleißfestigkeit und Schnitthaltigkeit.

Verwendungszweck: Feinstanzwerkzeuge, Lochstempel, Ziehringe, Ziehstempel, Ziehdorne, Prägematrizen, Prägestempel, Gewinderollen und -backen.

Werkstoff-Nummer  
**1.2376**

Normbezeichnung  
**X 96 Cr Mo V 12**

Ossenberg-Name  
**BSC 2**

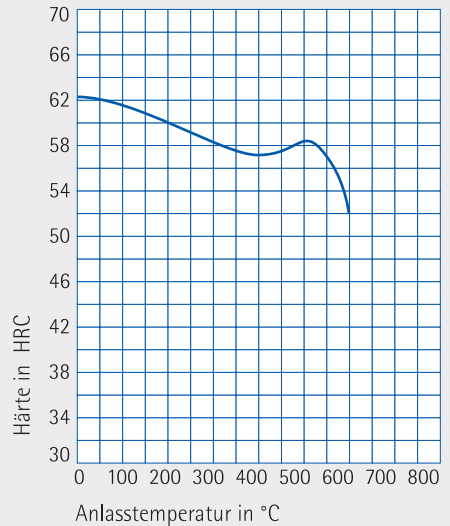
Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1120 - 800
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	800 - 820
Abkühlen	Ofen
Glühhärte HB 30	max. 250

Härten: Härte nach dem Abschrecken

von °C	in	HRC
1010 - 1050	Öl	62

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	100	200	300	400	500	600
HRC	62	61	59	57	58	55