

| | |
|-------------------|---|
| Richtanalyse: | 1.00 % C 0.30 % Si 1.10 % Mn |
| | 0.60 % Cr 0.07 % V 0.60 % W |
| Eigenschaften: | Gute Schneidhaltigkeit, hohe Härbarkeit, maßbeständig bei der Wärmebehandlung. |
| Verwendungszweck: | Schneid- und Stanzwerkzeuge bis 6 mm Blechdicke, Gewindegewindeschneidwerkzeuge, Bohrer, Reibahlen, Kunststoffformen. |

| | |
|------------------|---------------|
| Werkstoff-Nummer | 1.2510 |
| Normbezeichnung | 100 Mn Cr W 4 |
| Ossenberg-Name | 1.2510 |

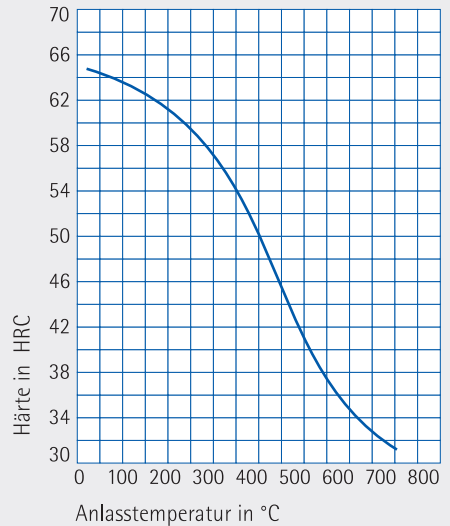
Wärmebehandlung:

| | |
|------------------|--------------------|
| Warmformgeben °C | 1080 - 850 |
| Abkühlen | langsam, z.B. Ofen |
| Weichglühen °C | 720 - 750 |
| Abkühlen | Ofen |
| Glühhärte HB 30 | max. 225 |

Härten: Härte nach dem Abschrecken

| von °C | in | HRC |
|-----------|--------|-----|
| 780 - 820 | Öl, | 64 |
| | Wambad | |

Anlassschaubild:



| | | | | | | |
|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Anlassen: °C | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 |
| HRC | 64 | 62 | 57 | 50 | 42 | - |