

Richtanalyse:	1.05 % C 0.25 % Si 1.10 % Mn
	0.90 % Cr
Eigenschaften:	Weitgehend verzugsfrei, mittlere Einhärtungstiefe, gute Zerspanbarkeit.
Verwendungszweck:	Für den Schnitt- und Stanzenbau bei normalen Leistungsansprüchen für Blechstärken bis max. 5 mm, für Gewinde und sonstige Schneidwerkzeuge.

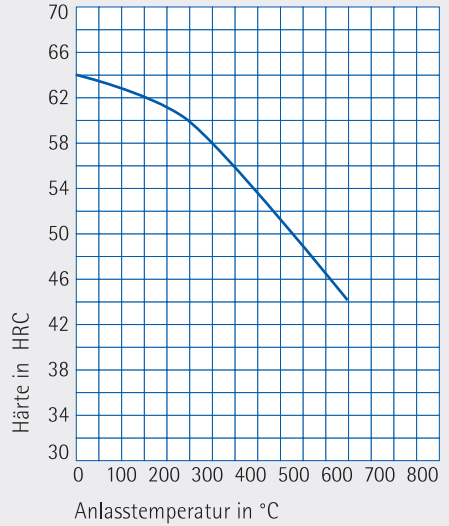
Werkstoff-Nummer	1.2127
Normbezeichnung	105 Mn Cr 4
Ossenberg-Name	MNC

Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1050 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	780 - 800
Abkühlen	Ofen
Glühhärte HB 30	max. 230

Härten:		Härte nach dem Abschrecken
von °C	in	HRC
800 - 830	Öl	64

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	61	58	54	49	44