



Werkstoffinformationsblatt

Werkstoffnummer: 1.2243

Werkstoff: 61 Cr Si V 5

Stahlgruppe: Legierte Werkzeugstähle Cr-V, Cr-V-Mn, Cr-V-Si und Cr-V-Mn-Si-Stähle

Verwendungszweck: Werkzeugstähle für Kaltarbeit:

verschleißfest mit hoher Zähigkeit

Schraubendreherklingen, z.T. auch Bits oder Winkelschraubendreher, Kaltprägewerkzeuge für hohe Druckbeanspruchungen, Fließpresswerkzeuge, Metallscherenmesser, Schneidwerkzeuge usw.

Chemische Zusammensetzung:

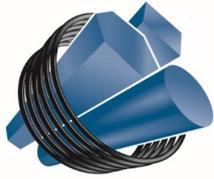
	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
Minimum	0,57	0,70	0,60	0,00	0,00	1,00	0,07
Maximum	0,65	1,00	0,90	0,035	0,035	1,30	0,12

Wärmebehandlung:

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Spannungsarmglühen	Härten in Öl	Anlassen
850 - 1050 °C	700 - 740 °C	650 - 680 °C	850 - 880 °C	180 - 300 °C

Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach Glühen	$R_m \leq 740 \text{ MPa}$
Oberflächenhärte nach Härten	~ 62 HRC
Vergütungswerte:	
angelassen bei ~ 100 °C	~ 62 HRC
angelassen bei ~ 200 °C	~ 61 HRC
angelassen bei ~ 300 °C	~ 57 HRC $\approx R_m = 2105 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 400 °C	~ 52 HRC $\approx R_m = 1775 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 500 °C	~ 45 HRC $\approx R_m = 1455 \text{ MPa}$



Lagervorräte:

Stäbe:

- Stablänge 3 m
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2

Ausführung	Querschnittsform (mm)	
	rund	6-kt
Toleranz	h9	h11
+AC+C+A+C	2,5 – 11	1/4"

Ringe:

- Ringgewichte 400 – 500 kg
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2

Ausführung	Abmessung
	rund (mm)
Toleranz	h9
+AC+C+A+C	3 - 6