



## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.2249

**Werkstoff:** 45 Si Cr V 6

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

**Verwendungszweck:** Werkzeugstähle für Kaltarbeit:

Einsteckwerkzeuge und Meißel für Pressluftwerkzeuge, Kaltlochstempel, Lochdorne, Ziehwerkzeuge, Kalt- und Warmschnitte, Formstanzen, ferner als Schaftmaterial für Hartmetall-Bohrkronen.

Hohe Zähigkeit, gute Zerspanbarkeit und geringer Maßänderung

## Chemische Zusammensetzung:

	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
Minimum	0,40	1,30	0,50	0,00	0,00	1,30	0,07
Maximum	0,50	1,60	0,70	0,035	0,035	1,60	0,12

## Wärmebehandlung:

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Härten in Öl	Anlassen
850 - 1050 °C	710 - 780 °C	860 - 890 °C	180 - 300 °C

## Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach Glühen	$R_m \leq 705 \text{ MPa}$
Härte nach Abschrecken	~ 56 -58 HRC
Vergütungswerte:	
angelassen bei ~ 100 °C	~ 58 HRC
angelassen bei ~ 200 °C	~ 57 HRC
angelassen bei ~ 300 °C	~ 53 HRC $\approx R_m = 1845 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 400 °C	~ 51 HRC $\approx R_m = 1740 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 500 °C	~ 46 HRC $\approx R_m = 1485 \text{ MPa}$



# WILHELM JUNGERMANN GMBH

STAHLVERTRIEB & PARTNER FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

## Lagervorräte:

### Stäbe:

- Stablänge 3 m oder 6 m
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2 (blank)
- EN 10221, (gewalzt)

Ausführung	rund	
	rund	rund
Toleranz	h9	+AR
+AC+SH+PL	17,88 – 23	
+A+AR	22 - 38	22 – 28