



Werkstoffinformationsblatt

Werkstoffnummer: 1.2210

Werkstoff: 115 Cr V 3

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

Verwendungszweck: Werkzeugstähle für Kaltarbeit:
Spiral- und Gewindebohrer, Reibahlen, Fräser, Senker, Zentrierbohrer, Schaber, Gravierwerkzeuge, Lochstempel, Stempel, Auswerfer, Metallsägen, Dorne

Chemische Zusammensetzung:

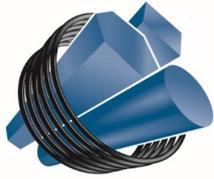
	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
Minimum	1,10	0,15	0,20	0,00	0,00	0,50	0,07
Maximum	1,25	0,30	0,40	0,030	0,030	0,80	0,12

Wärmebehandlung:

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Härten		Anlassen
		in Öl	in Wasser	Kaltarbeit
850 - 1050 °C	710 - 740 °C	760 - 840 °C	760 - 840 °C	180 - 250 °C

Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach Glühen	$R_m \leq 750 \text{ MPa}$
Oberflächenhärte nach Härten	~ 64 HRC
Vergütungswerte:	
angelassen bei ~ 100 °C	~ 64 HRC
angelassen bei ~ 200 °C	~ 61 HRC
angelassen bei ~ 300 °C	~ 58 HRC $\approx R_m = 2180 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 400 °C	~ 51 HRC $\approx R_m = 1740 \text{ MPa}$
angelassen bei ~ 500 °C	~ 44 HRC $\approx R_m = 1385 \text{ MPa}$



WILHELM JUNGERMANN GMBH

STAHLVERTRIEB & PARTNER FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

Lagervorräte:

Stäbe:

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

Ausführung	Abmessung
	rund
Toleranz	h 8
+AC+C+A+C+SL+PL	3 – 10
+AC+C+SL	12 – 20