

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2842	NMV	90MnCrV8	9Г2Φ	O2

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
min	0.85	0.10	1.80	max.	max.	0.20	0.05
max	0.95	0.40	2.20	0.03	0.03	0.50	0.20

ANWENDUNG:

Werkzeuge zum Schneiden, Stanzen und Prägen; Pressteile für die Kunststoffindustrie, Werkzeuge für Messung von Rollen. Lehren, lange Gewindebohrer, Aufreiber, Scheiben und Kreismesser für Papier und Leder, Scherenmesser, Führungsschienen.

BEHANDLUNG

Härten	790°C ± 10°C / Öl
Anlassen	180°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 60

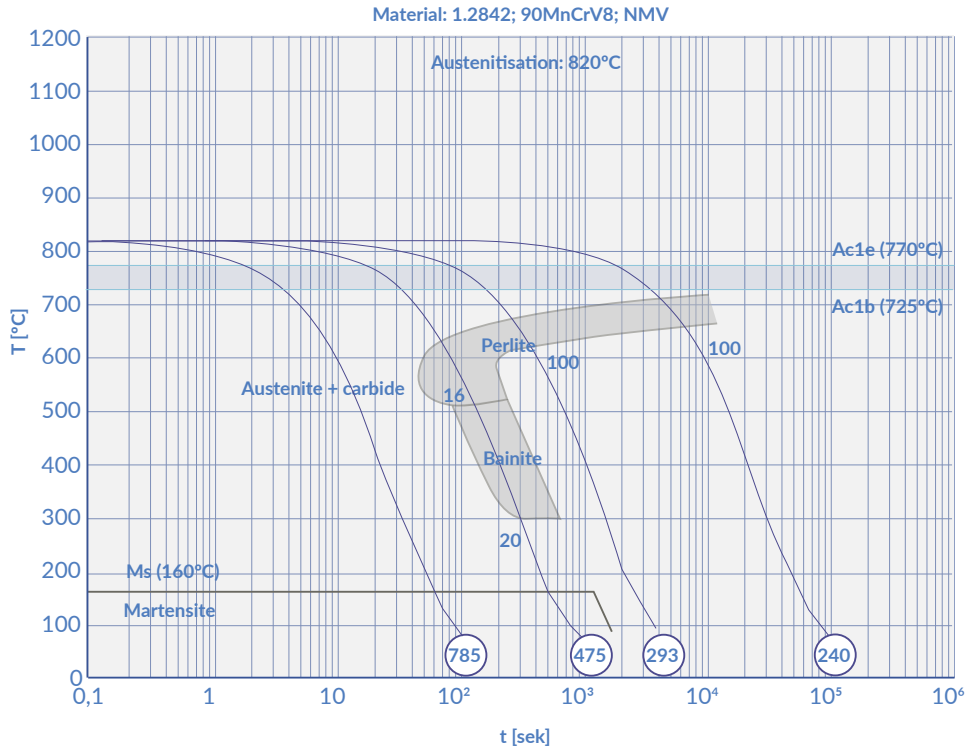
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	680 - 720°C /Ofen; max. 220 HB
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härtingsmedien	Heißbad 180 - 220°C

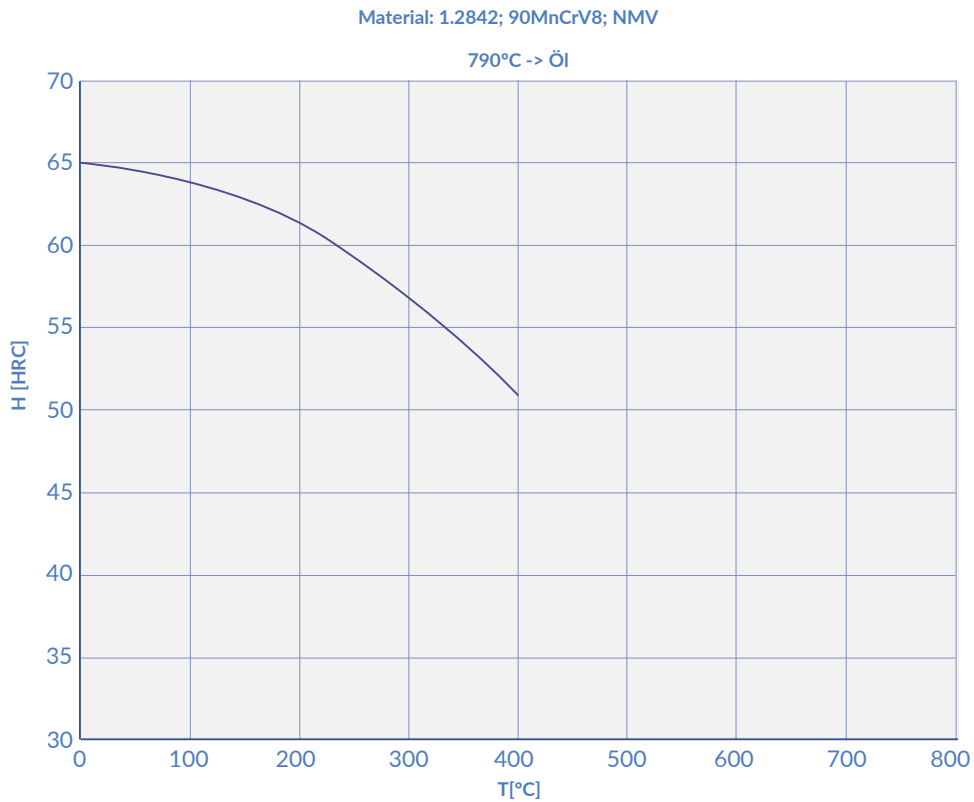
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 229	max. 249

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.