

1.2201

X165CrV12/ NC10

KALTARBEITSSTAHL

ANWENDUNG

Druckwerkzeuge, Zieh-, Biege-, Senk- und Stanzwerkzeuge, Walzen zum Gewindeschneiden, Ziehringe, Messer, Stempel, Lehren, Schmiedewalzen, große Matrizen, Scheiben für die Fertigung von gebogenen Profilen.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

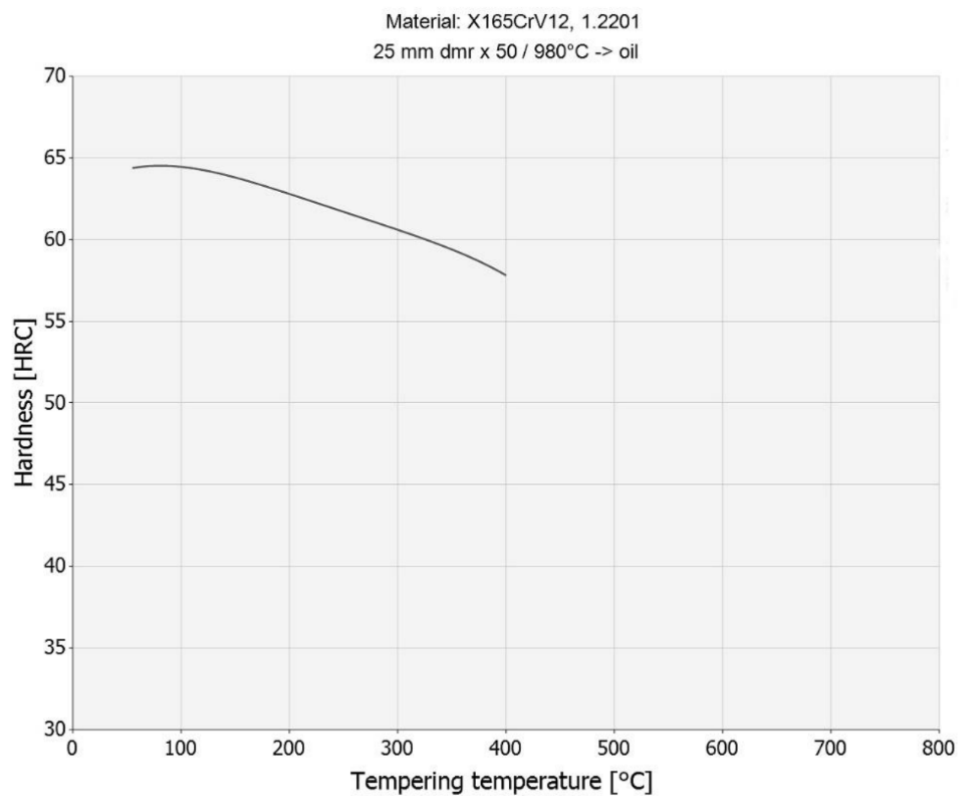
Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
min	1.55	0.25	0.20	max	max	11.00	0.07
max	1.75	0.40	0.40	0.035	0.035	12.00	0.12

BEHANDLUNG

Soft annealing	820 - 850 °C / maks. 230 HB; maks. 775 N/mm ²
Hardening	960 - 1000 °C / Öl, Heißbad 500 °C, Wirbelschicht, Gas; ca. 64 HRC
Stress relieving annealing	650 - 680 °C / im angelassenen Zustand unterhalb der letzten Anlasstemperatur
Preheating	350 °C, je nach Abmessun

WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung..