

Silberstahl

Kaltarbeitsstahl

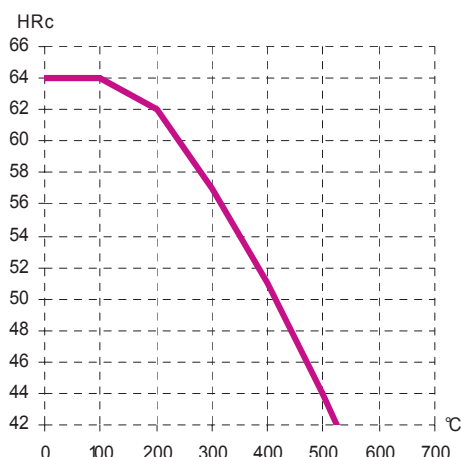
L %	C	Cr	V
1.2210	1.15	0.65	0.1

Verwendung

- Konstruktionsteile
- Vorrichtungen und Lehren
- Dorne, Büchsen
- Lochstempel
- Spiral-, Gewindebohrer
- Auswerfer
- Führungsstifte

Eigenschaften

- Weichgeglüht ca. 220 HB (740 N/mm²)
- Sehr gute Zerspanbarkeit
- Cr-V-legierter Silberstahl mit universellen Einsatzmöglichkeiten
- Geschliffen h8 und poliert nach DIN 175



Warmumformen: 1050—850 °C langsame Abkühlung

Weichglühen: 710—760 °C max. 230 HB, max. 775 N/mm²

Spannungsarmglühen: 650—680 °C im vergüteten Zustand unterhalb der letzten Anlasstemperatur, langsame Abkühlung

Vorwärmen: 650 °C

Härten: 800—830 °C Öl (Austenitisierungstemperatur)

Anlassen: je nach Bedarf (siehe Abbildung)

Abschrecken: Öl 60—70 °C bis 15 mm Durchmesser, Wasser 60—70 °C über 16 mm Durchmesser

100 °C	64	+ / - 1 HRC	400 °C	51	+ / - 1 HRC
200 °C	62	+ / - 1 HRC	500 °C	44	+ / - 1 HRC
300 °C	57	+ / - 1 HRC	600 °C	36	+ / - 1 HRC

Erzielbare Härte HRC 64

Rundstahl präzisionsgeschliffen

- Durchmesser geschliffen h8
- Länge + 5/0 mm gesägt

o mm ■

Lagerlänge 1000 mm

4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	25	30	35	40
2,50	3,30	3,70	4,40	5,60	7,10	7,80	8,90	10,40	13,30	14,70	15,60	15,70	20,60	22,10	22,20	26,50	31,60	34,90	38,30	58,50	78,70	99,00



Preise in €/Stk.; exkl. MWST; Mindestfakturbetrag € 50.-, Preisgültigkeit 01.06.2014