

RICHTANALYSE (Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	V
1,20	0,25	0,30	0,70	0,10

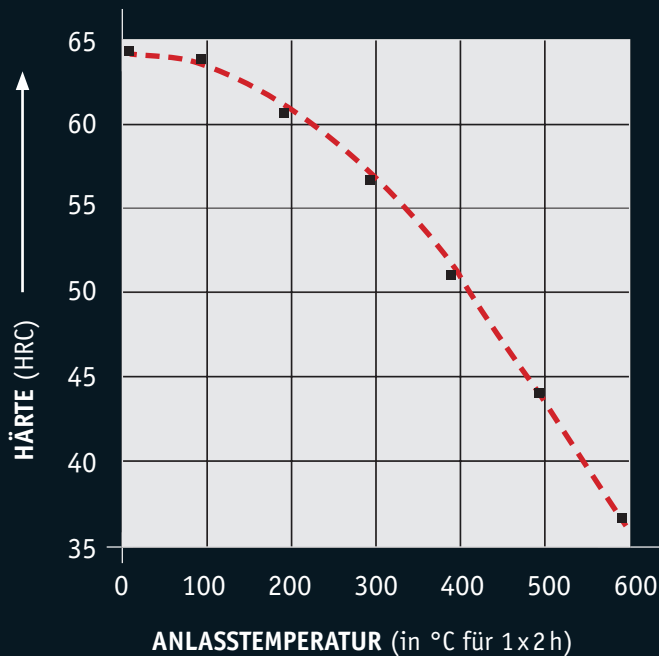
Die gebräuchliche Arbeitshärte richtet sich nach dem Anwendungsbereich.

VERWENDUNG:

- Kaltarbeitsstahl für einfache Schneid- und Umformwerkzeuge
- Führungsleisten, Auswerferstifte
- Bearbeitungswerkzeuge für Holz und Papier

HÄRTEN VON 1.2210:

- Härtungstemperatur 800–840 °C, normalerweise 820 °C
- Abschrecken in Öl oder Polymerbad bis ≈ 35 mm Querschnitt
- Ansprunghärte je nach Größe und Abschreckmedium ≈ 62 –65 HRC
- Anlassen nach gewünschter Härte, jedoch ≥ 180 °C (s. Anlassdiagramm)



- Probenhärtung: $\varnothing 25 \times 25$ mm
- $T_A = 810$ °C
- Abschreckmedium: schroff wirkendes Öl

WEICHLÜHEN:

- Weichglühtemperatur = 710–740 °C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500 °C, dann an Luft oder in Asche oder Blähton

SPANNUNGSARMGLÜHEN:

- Temperatur = 650 °C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden mit Ofenabkühlung

Öl- oder Wasser- wie auch im Salzbad härtbare Stähle mit Niedrigtemperaturanlassen
 ZTF= Zeit-Temperatur-Folge-Diagramm

