

Werkzeugstahl, Kaltarbeitsstahl

1.2210

115CrV3

VERWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

- Dorne
- kleine Drehteile
- Kernstifte
- Führungstifte
- Spiral- und Gewindebohrer
- Stempel und Gravierwerkzeuge
- Konstruktionsteile

BESONDERHEITEN

- einfache Wärmebehandlung
- hoher Verschleißwiderstand
- hohe Aufhärbarkeit

LIEFERUNG

Lieferhärte:	220 HB
Lieferzugfestigkeit:	700 - 740 N/mm ²
Lieferzustand	weichgeglüht

1.2210

115CrV3
AISI L12
Silberstahl

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	max.	min
C (Kohlenstoff)	1,25	1,10
Si (Silicium)	0,30	0,15
Mn (Mangan)	0,40	0,20
Cr (Chrom)	0,80	0,50
V (Vanadium)	0,12	0,07
P (Phosphor)	0,030	
S (Schwefel)	0,030	

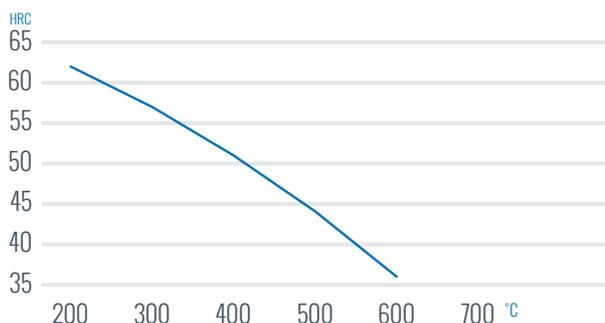
BEHANDLMÖGLICHKEITEN

weichglühen	710 - 750 °C	langsame Ofenabkühlung
spannungsarm glühen	650 - 680 °C	Ofenabkühlung
härten	790 - 840 °C	Öl, Wasserbad
anlassen	100 - 250 °C	vgl. Anlassschaubild

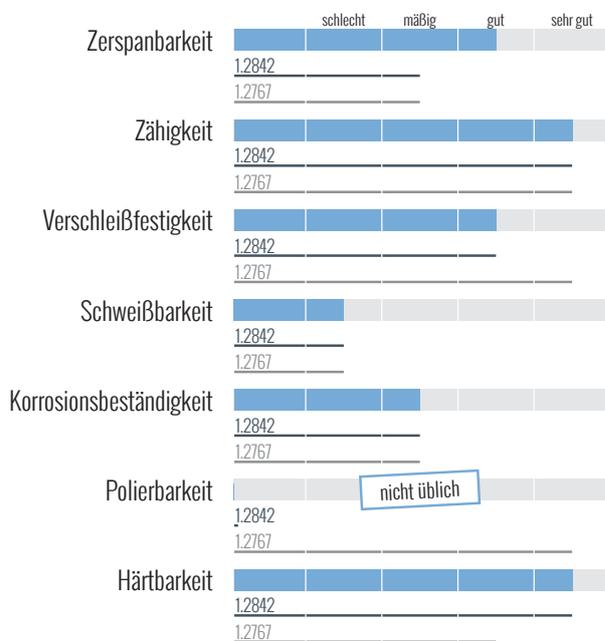
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte	7,80 kg/dm ³
Wärmeleitfähigkeit	32 W/m · K
Elastizitätsmodul	210 kN/mm ²
spezifische Wärme	460 J/kg · K
spezifischer elektr. Widerstand	0,33 Ω · mm ² /m

ANLASSSCHAUBILD



WERKSTOFF-EIGENSCHAFTEN



Zugfestigkeit	1.2210	700 - 740
R_m (N/mm ²)	1.2842	740
	1.2767	870
Bruchdehnung	1.2210	
A_5 (%)	1.2842	
	1.2767	
Streckgrenze	1.2210	
$R_{p0.2}$ (N/mm ²)	1.2842	390 - 510
	1.2767	

Richtwerte für die Härte bei 820 °C mind. 2h

200 °C	62 ± 1 HRC
300 °C	57 ± 1 HRC
400 °C	51 ± 1 HRC
500 °C	44 ± 1 HRC
600 °C	36 ± 1 HRC

Arbeitshärte HRC 62 - 64

Haftungsausschluss: Da die Werte je nach Verarbeitung variieren können, sind die genannten Werte lediglich Richtwerte und ohne Garantie.