



Werkstoff-Nr.: Kurzname:

1.2510 100MnCrW4

DE - Bezeichnung:

Z3C

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Mn	Cr	W	V			
0,95	1,10	0,60	0,60	0,10			

Werkstoffeigenschaften:

Mittellegierter Kaltarbeitsstahl mit sehr guter Aufhärbarkeit, hoher Verschleißwiderstand, maßänderungsarm bei der Wärmebehandlung.

Verwendung:

Schneid- und Stanzwerkzeuge, Messwerkzeuge, Scherenmesser, Gewindeschneidwerkzeuge, Führungsleisten.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 230 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		12,0	12,6	13,1	13,5
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C		
		33,4	32,1		

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
740 - 770°C	Ofen	max. 230 HB

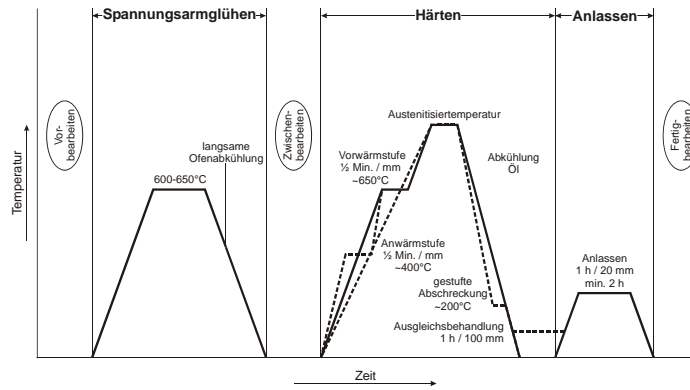
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

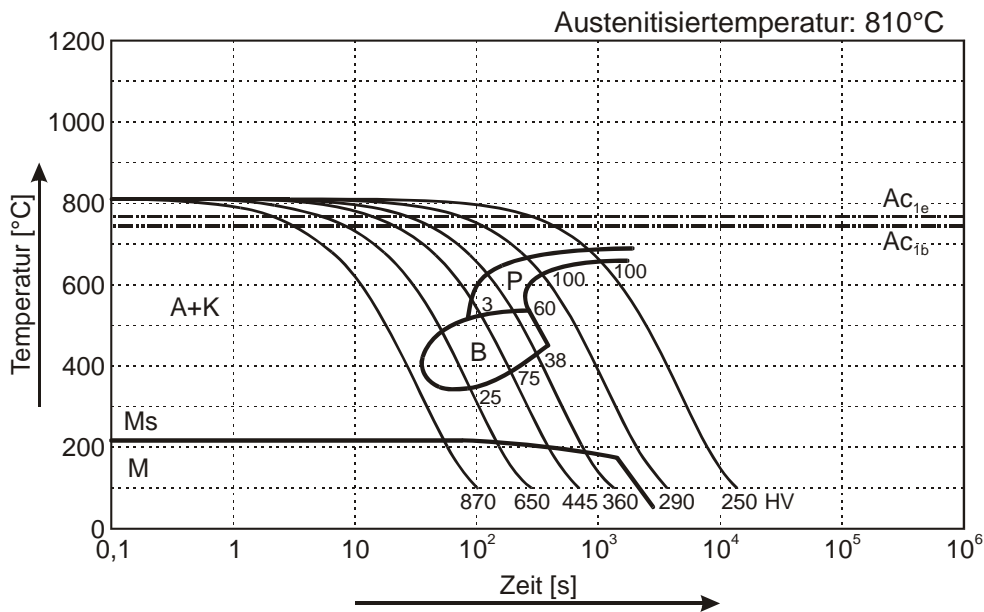
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
790 - 820°C	Öl, Warmbad 180 - 220°C	siehe Anlassschaubild

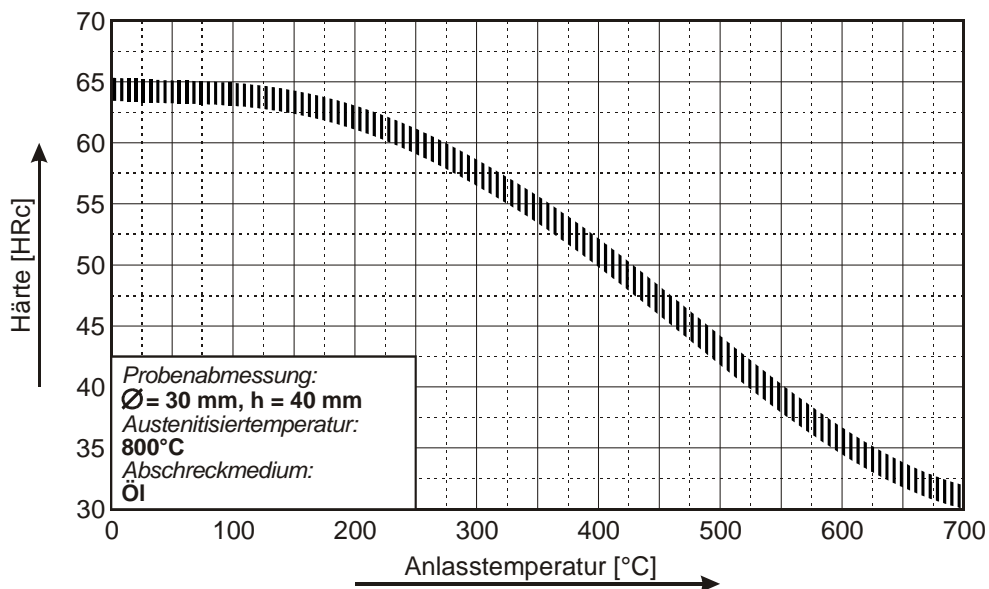
(1.2510) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.