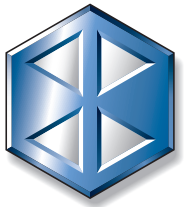


Schematischer „Stammbaum“ der Kaltarbeitsstähle für das Schneiden, Stanzen, Scheren und Zerkleinern



Steigende Zähigkeit

650	2767	58		
870		260		
50/56	X45NiCrMo4	MHM		
AISI 6F3				
C	Cr	Mn	Ni	S
0.40	1.20	0.20	3.80	0.030
0.50	1.50	0.58	4.30	

650	2550	60		
900		225		
55/58	60WCrV8	NNH		
≈ AISI S1 XXX				
C	Cr	Si	W	S
0.55	0.90	0.70	1.70	0.030
0.65	1.20	1.00	2.20	

660	2101	61		
860		225		
57/59	62SiMnCr4	MHM		
C	Cr	Mn	Si	S
0.58	0.40	0.90	0.90	0.030
0.66	0.70	1.20	1.20	

600	2746	56		
910		295		
50/54	45NiCrMoV16-6	NHM		
C	Cr	Mo	Ni	V
0.41	1.40	0.73	3.80	0.45
0.49	1.60	0.85	4.20	0.55

680	2249	58		
890		220		
53/57	45SiCrV6	NNH		
XXX				
C	Cr	Si	V	S
0.40	1.30	1.30	0.07	0.035
0.50	1.60	1.60	0.12	

660	2243	62		
880		220		
56/61	61SiCrV5	NNH		
C	Cr	Si	V	S
0.57	1.00	0.70	0.07	0.035
0.65	1.30	1.00	0.12	

680	2510	64		
820		230		
56/62	100MnCrW4	MNH		
AISI O1 XXX				
C	Cr	Mn	W	S
0.90	0.50	1.00	0.50	0.035
1.05	0.70	1.20	0.70	

650	2743	61		
870		235		
54/59	60NiCrMoV12-4	MHM		
C	Cr	Mo	V	Ni
0.55	1.00	0.30	0.07	2.70
0.60	1.30	0.40	0.12	3.00

650	2360	61		
1070		240		
56/59	X48CrMoV8-1-1	MHM		
C	Cr	Mo	V	S
0.45	7.30	1.30	1.30	0.005
0.50	7.80	1.50	1.50	

600	2357	56		
970		248		
50/57	50CrMoV13-14	MMH		
AISI S7 XXX				
C	Cr	Mo	V	S
0.45	3.00	1.30	0.15	0.020
0.55	3.50	1.70	0.25	

650	2067	64		
860		225		
57/61	102Cr6	MNM		
C	Cr	Mn	Si	S
0.95	1.35	0.25	0.15	0.030
1.10	1.65	0.45	0.35	

650	Thyrodur 2990	64		
1080		250		
58/62	X100CrMoV8-1-1	HMH		
XXX				
C	Si	Cr	Mo	V
0.95	0.85	7.40	1.00	1.50
1.10	1.05	8.30	1.65	1.70

680	2516	66		
820		230		
58/62	100WV4	MHM		
XXX				
C	Cr	W	V	S
1.15	0.15	0.90	0.07	0.035
1.25	0.25	1.10	0.12	

650	2842	64		
820		220		
57/62	90MnCrV8	MNH		
AISI O2 XXX				
C	Cr	Mn	V	S
0.85	0.20	1.20	0.05	0.030
0.95	0.50	2.20	0.20	

650	2363	63		
970		231		
58/63	X100CrMoV5	MMM		
AISI A2 XXX				
C	Cr	Mo	Si	S
0.95	4.80	0.90	0.15	0.030
1.05	5.50	1.20	0.35	

700	2379	63		
1050		250		
58/62	X153CrMoV12	HMH		
AISI D2 XXX				
C	Cr	Mo	V	S
1.45	11.0	0.70	0.70	0.030
1.60	13.0	1.00	1.00	

650	2080	64		
980		250		
58/62	X210Cr12	HMH		
AISI D3 XXX				
C	Cr	Mn	Si	S
1.90	11.0	0.20	0.10	0.030
2.10	13.0	0.60	0.60	

980	2436	250		
59/63		X210CrW12	HMH	
AISI D6 XXX				
C	Si	Cr	W	S
2.00	0.10	11.00	0.60	0.030
2.30	0.40	13.00	0.80	

- a. max. Entspannungstemperatur (°C) im Anlieferungszustand
- b. max. Härtetemperatur (°C)
- c. empfohlene Arbeitshärte min/max (HRC)
- D. Werkstoffnummer
- e. Materialkurzname

a	1.DDDD	f		
b		g		
c	eeeeeeee	h(123)		
AISI Bezeichnung XXX				
C	Si	Mo	V	S
min.				
max.				

- f. max. Härte, gehärtet (HRC)
- g. max. Härte, gegläut (HB)
- h. Eigenschaften →
- XXX = Ab Lager lieferbar

- 1- Festigkeit
- 2- Durchhärbarkeit
- 3- Zerspanbarkeit

H: hoch/gut
M: mäßig
N: niedrig