
Werkstoff-Nr. 1.2842 – DIN-Bezhg. 90 Mn Cr V 8

Richtanalyse in %:

C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,25	2,00	0,3	0,1

Eigenschaften und Verwendung:

MKSt ist ein vielseitig einsetzbarer mittellegierter Ölhärter mit guter Maßbeständigkeit, Schnitthaltigkeit und Zähigkeit. Das Härtevermögen ist bei kleineren und mittleren Querschnitten als gut zu bezeichnen. MKSt eignet sich für:

Schnitt- und Stanzwerkzeuge bis ca. 6 mm Blechdicke, kleine Scheren- sowie Rollscherenmesser auch für die Papier- und Kunststoffindustrie,

Gewindeschneidwerkzeuge, Schließleisten,

Meßwerkzeuge, und Lehren,

Kaltabgratschnitte,

kleine Kunststoffformeneinsätze und ähnliche Werkzeuge.

Behandlungsanleitung:

Schmieden: 1050-850°C mit langsamer Abkühlung, z.B. Ofen.

Weichglühen: 700-730°C, 4-6 Std. und langsame Ofenabkühlung.

Glühhärt HB: max. 220.

Spannungsarmglühen: ca. 650°C und langsame Abkühlung.

Härten: 790-820°C in Öl, Ölbadkühlung bei ca. 150°C unterbrechen.

Härteannahme: ca. 64 HRC.

Anlassen: nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

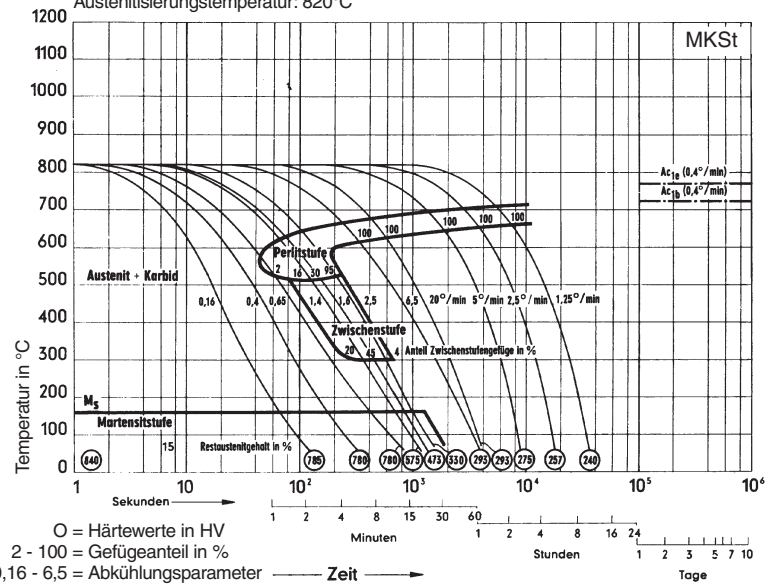
Austenitisierungstemperatur: 820°C

Ausdehnungsbeiwerte:

20 - 100°C: $10,3 \cdot 10^{-6} \text{ m/m} \cdot \text{K}$

20 - 200°C: 12,1

20 - 400°C: 13,6



Anlaßschaubild 25Ø, 800°C Öl

