

Werkstoff-Nr. 1.2842 – DIN-Bezchg. 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, Ölabbkühlung bei ca. 150°C unterbrechen.

Härteannahme: ca. 64 HRC.

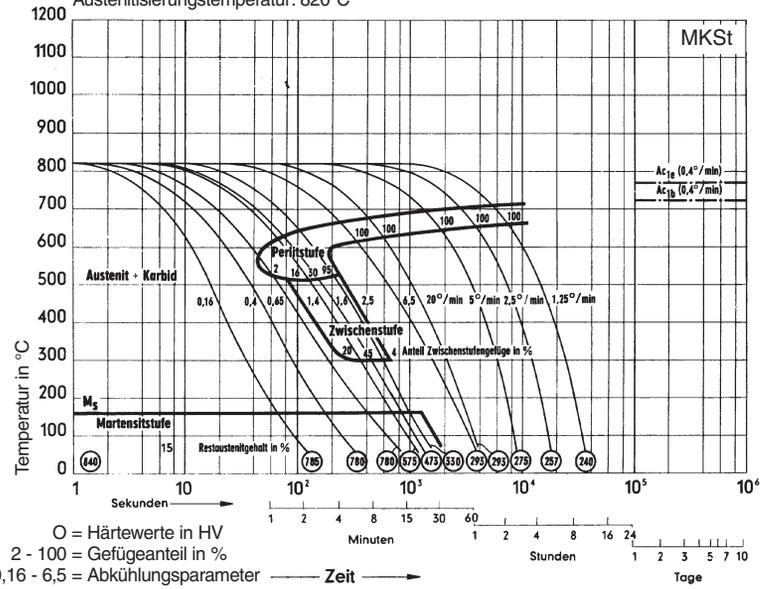
Anlassen: nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

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

Kontinuierliches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 820°C



Anlaßschaubild 25ø, 800°C Öl

