



Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2550	NZ3	60WCrV8	5XB2CΦ	S1

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	W	V
min	0.55	0.70	0.15	max.	max.	0.90	1.70	0.10
max	0.65	1.00	0.45	0.03	0.03	1.20	2.20	0.20

## ANWENDUNG:

Schneidwerkzeuge für die Blechbearbeitung, Kaltarbeitsstempel, Scherenmesser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Ausbrechwerkzeuge, Druckluftwerkzeuge, Warmarbeitswerkzeuge für den Einsatz bei gemäßigten Temperaturen. Matrizen, Biegeformen, Guillotine-Messer, Meißel für Drucklufthämmer.

## BEHANDLUNG

Härten	910°C ± 10°C / Öl
Anlassen	180°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 58

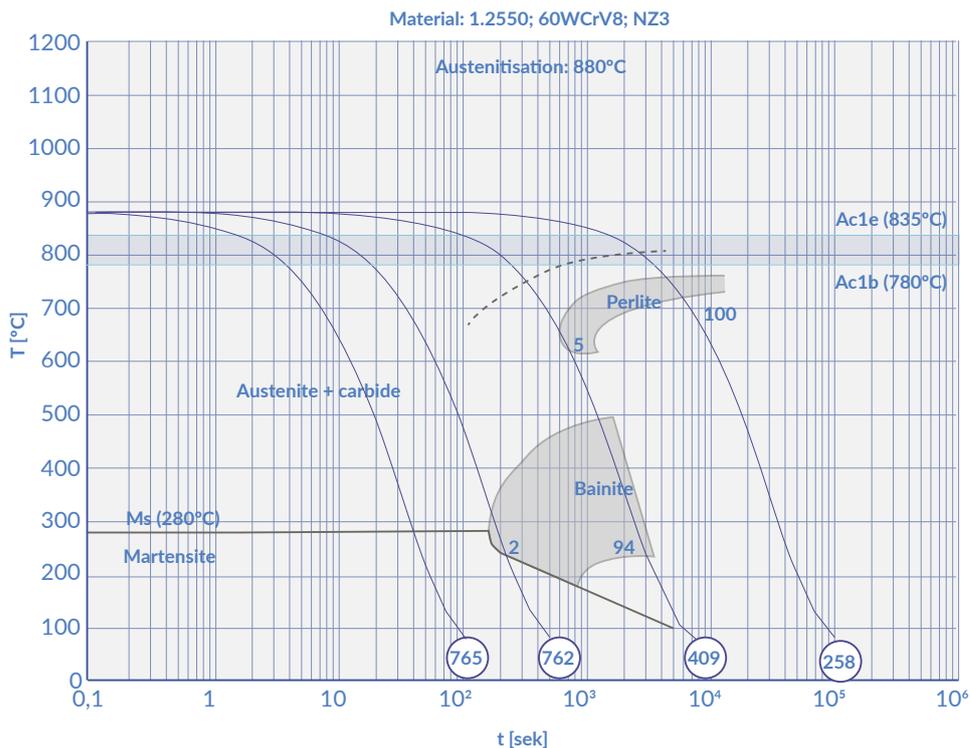
## ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	710 - 750°C
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härtingsmedien	Heißbad 180-220°C

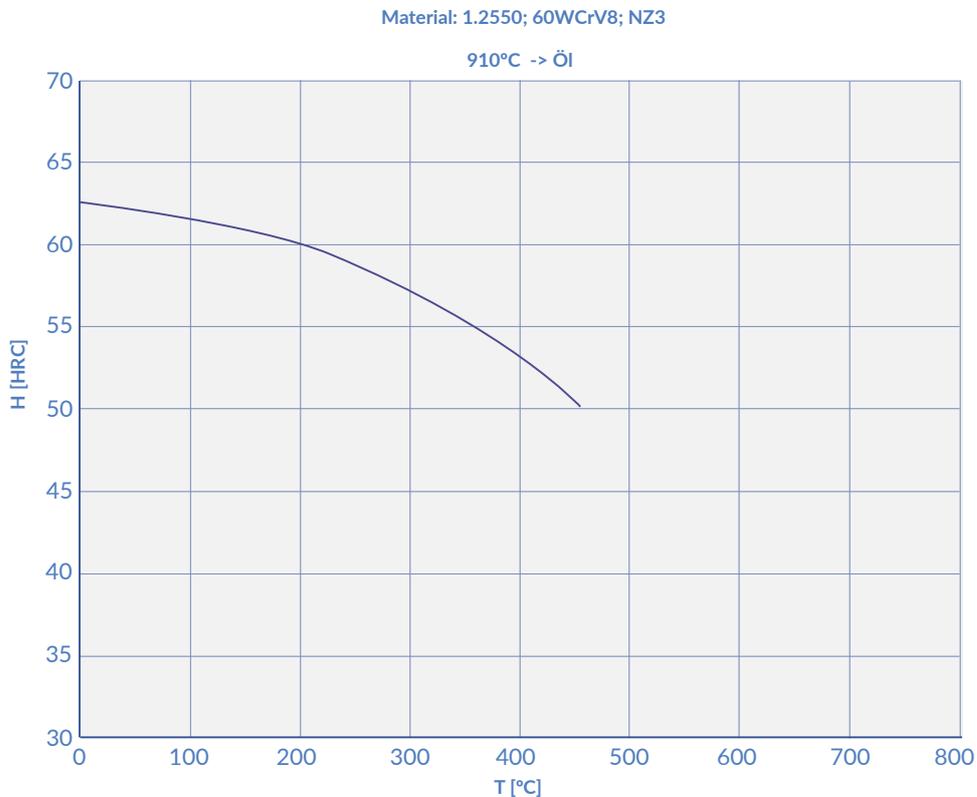
## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 229	max. 249

# PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



# WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



**ACHTUNG:** Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.