

Ansprunghärten für Stähle die mit dem Vakuumhärteverfahren behandelt werden

Definition Ansprunghärte:

Maximale Härte (ohne Restaustenit) die direkt nach dem Abschrecken erreicht werden kann, sie ist stark vom Kohlenstoffgehalt den Legierungselementen und dem Werkstückquerschnitt abhängig und ist als Richtwert anzusehen.

Anschliessend muss auf Gebrauchshärte angelassen werden, d.h. die Härte sinkt ab. Diese Temperaturen / Werte sind auf den Werkstoffdatenblättern der Stahlhersteller ersichtlich.

Vakuumhärten

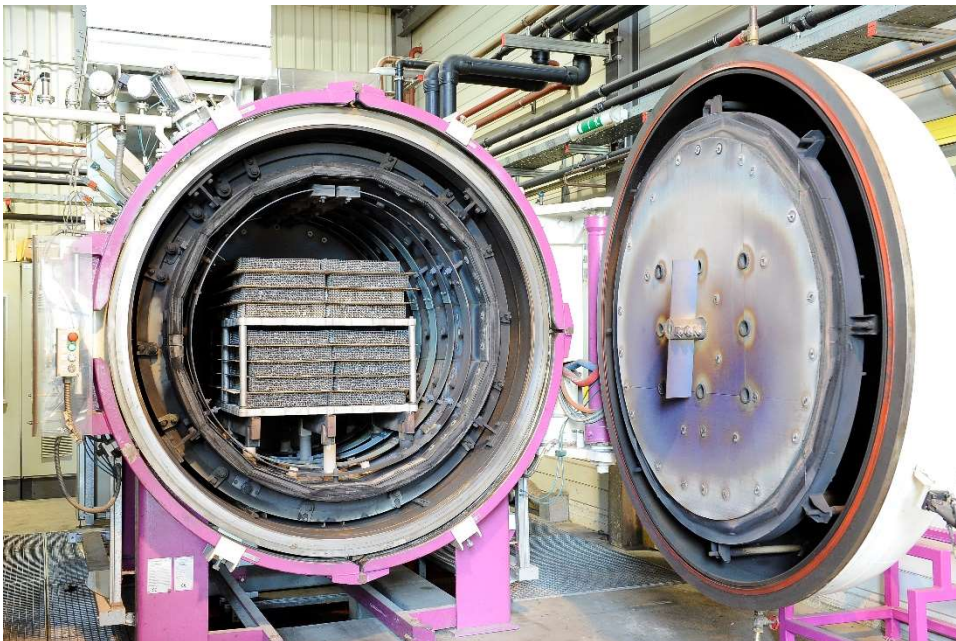
Gruppe	Werkstoff- Nummer	DIN / EN Bezeichnung	Ansprunghärte (HRC)
Werkzeugstähle Kaltarbeit	X210Cr12	1.2080	63-65
	X50CrMoW9-11	1.2631	54-62
	X100CrMoV5-1	1.2363	62-64
	X100CrMoV8-1-1	1.2990	62-65
	X153CrMoV12	1.2379	63-65
	X210CrW12	1.2436	63-65
	X220CrVMo13-4	1.2380	62-65
	X45NiCrMo4	1.2767	56-58
HSS	S-12-1-4-5	1.3202	64-66
	S-6-5-2-5	1.3343	64-66
	S-6-5-2 S	1.3341	63-65
Werkzeugstähle rostfrei	X40Cr14	1.2083	54-56
	X36CrMo17/X33CrS16	1.2316/1.2085	46-50
	X91CrMoV18	1.2361	56-59



Ihr Anliegen lässt uns nicht kalt...

Rostfreie Stähle	X20Cr13	1.4021	30-40
	X46Cr13	1.4034	54-56
	X17CrNi17-2	1.4057	40-50
	X14CrMoS17	1.4104	30-40
	X90CrMoV18	1.4112	56-59
	X39CrMo17-1	1.4122	46-50
	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	bis max. 48 HRC

Andere Stähle auf Anfrage, keine Gewähr



Chargen mit max. 1200kg

Abmessung 700 x 900 x 1200mm