

100MnCrW4 (1.2510)

Chemische Zusammensetzung, Warmformgebung und Wärmebehandlung

100MnCrW4 (1.2510)

Composition chimique, façonnage à chaud et traitement thermique

Werkstoffgruppe

Kaltarbeitsstähle

Groupe de matière

Acier pour travail à froid

Verwendung

Schneid- und Stanzwerkzeuge bis 6 mm Blechdicke, Gewinde-schneidwerkzeuge, Bohrer, Reibahlen, Kunststoffformen.

Utilisation

Outils de coupe et d'étampage pour tôle jusqu'à 6 mm, outils de filetage, mèche/foret, alésoir, moules pour matières synthétiques.

Chemische Zusammensetzung**Composition chimique**

Bezeichnung / Désignation		Chemische Zusammensetzung / Composition chimique [%]							
Kurzname Abréviation	Werkstoff-Nr. N° de qualité	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	W	V
100MnCrW4	1.2510	0.90...1.05	0.15...0.35	1.00...1.20	0.035	0.035	0.50...0.70	0.50...0.70	0.05...0.15

Warmformgebung und Wärmebehandlung**Façonnage à chaud et traitement thermique**

Warmumformen Façonnage à chaud	Weichglühen Recuit doux	Spannungsarm glühen Recuit de détente	Vorwärmen Préchauffer	Härten Trempe	Abschrecken Refroidir	Erzielbare Härte Dureté at- teignable
°C	°C	°C	°C	°C	—	HRC
850...1050 langsame Abkühlung refroidissement lent	740...770 (→ max. 775 N/mm ²)	650...680 *)	350 **)	780...820	Öl, Warmbad 180...220 °C Huile, bain chaud 180...220 °C	63...65

*) im vergüteten Zustand unterhalb der letzten Anlasstemperatur

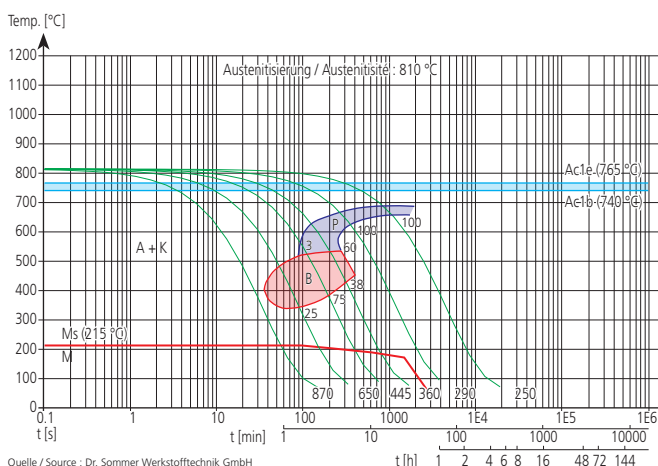
*) après amélioration, sous la dernière température de revenu

**) je nach Abmessung

**) selon dimension

Mechanische Eigenschaften**Caractéristiques mécaniques**

Behandlungszustand / Etat de traitement	Härte / Dureté Brinell [HB]
Geglüht (weichgeglüht) / Recuit (recuit doux) +A	≤ 230

**Zeit-/Temperatur-Umwandlungsschaubild
Diagramme de transformation temps/température****Anlassschaubild
Diagramme de revenu**