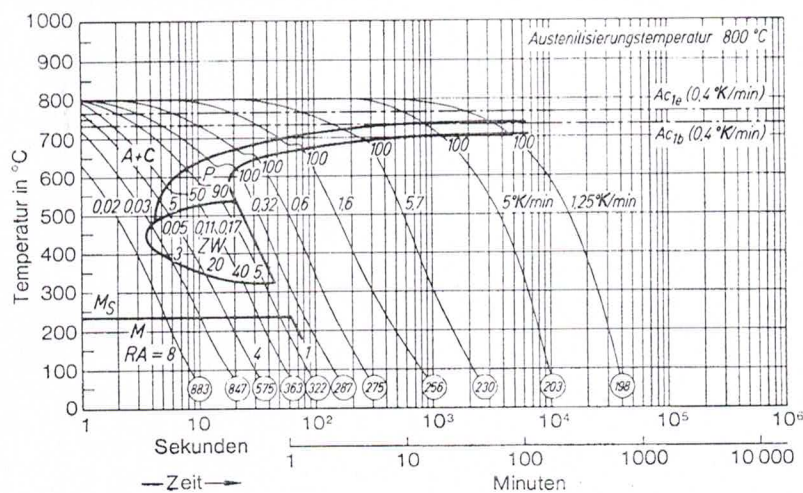


<b>Werkstoff-Nr.</b>	1.2210						
<b>Kurzname</b>	115 CrV 3						
<b>Chemische Zusammensetzung</b> (Richtwerte in %)	C	Cr	V				
	1,20	0,7	0,1				
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	Cr-V-legierter Silberstahl.						
<b>Verwendungshinweise</b>	Lochstempel, Führungsstifte, Spiral- und Gewindebohrer, Auswerfer, Zahnbohrer.						
<b>Warmformgebung</b>	Warmformgeben °C	Abkühlen					
	1050—850	langsam, z. B. Ofen					
<b>Wärmebehandlung</b>	Weichglühen °C	Abkühlen	Glühhärte HB				
	710—750	Ofen	max. 220				
	Härten	Härte nach dem Abschrecken HRC					
	von °C	in					
	810—840	Öl (< 15 mm Ø)	64				
	780—810	Wasser (> 15 mm Ø)					
	Anlassen °C	100	200	300	400	500	600
	HRC	64	62	57	51	44	36

**Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild**



**Anlaßschaubild**

