

**Werkstoffblatt: 1.2510**  
**Kurzname: 100MnCrW4**

Analysengrenzen [Gew.%]:							
C	Si	Mn	P	S	Cr	V	W
0,9-1,05	0,15-0,35	1,0-1,20	≤0,035	≤0,035	0,5-0,70	0,05-0,15	0,5-0,70

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf  $\leq 190\text{HB}$

**Verwendung:**

- Kaltarbeitsstahl für einfache Schneid- und Umformwerkzeuge
- Führungsleisten

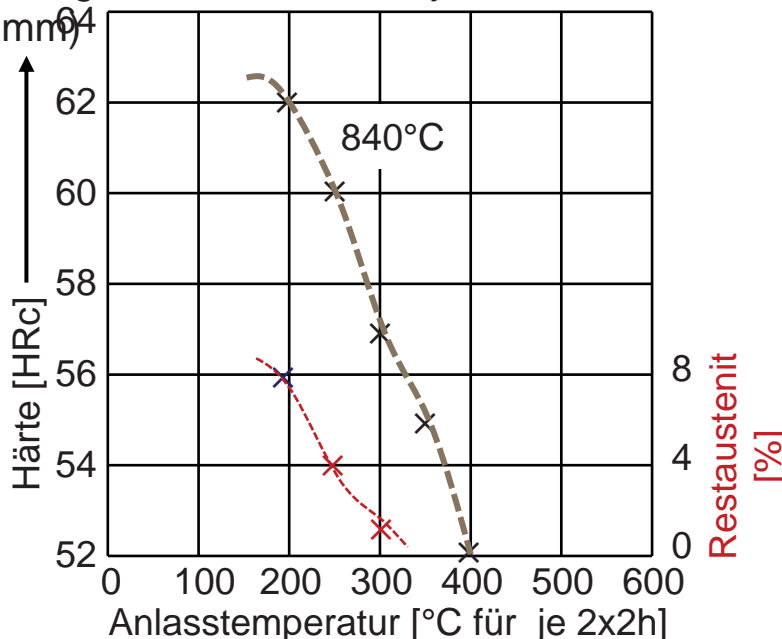
Die gebräuchliche Arbeitshärte richtet sich nach dem Anwendungsbereich.

**Härten von 1.2510**

- Härtungstemperatur 800- 850°C, normalerweise 840°C
- Abschrecken in Öl oder Polymerbad bis 50mm Querschnitt
- Ansprunghärte je nach Größe und Abschreckmedium  $\approx 60\text{-}65\text{HRC}$
- Anlassen nach gewünschter Härte, jedoch  $\geq 180^\circ\text{C}$

(sh.)

Anlassdiagramm



**Weichglühen:**

- Weichglühtemperatur = 740-780°C
- Haltedauer  $\geq 2$  Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft oder in Asche oder Blähton

**Spannungsarmglühen:**

- Temperatur = 650°C
- Haltedauer  $\geq 2$  Stunden mit Ofenabkühlung