

1.2842

EN-Kurzname	90 MnCrV8
Richtanalyse in %	C 0,9 Mn 2,0 Cr 0,4 V 0,1
Anlieferungszustand	weichgeglüht auf max. 229 HB (770 N/mm ²)
Charakteristik	Ölhärter, sehr gute Zerspanung, hohe Härteannahme, gute Maßbeständigkeit
Verwendung	einfache Schneid- und Umformwerkzeuge, Führungsleisten, Stempel, Führungssäulen, Messwerkzeuge

Wärmebehandlung	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	680-720 °C	2-5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600-650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	790-820 °C	Gruppe II	Öl
Anlassen	180-250 °C siehe Anlass-Schaubild	mind. 2 h querschnittabhängig	ruhige Luft

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient

zwischen 20 °C und:

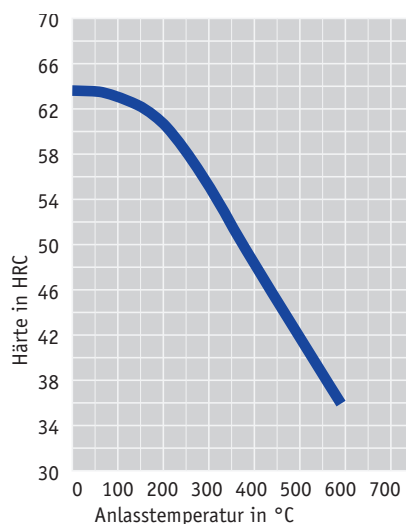
$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
	12,2	13,2	13,8	14,3	14,7	15,0	15,3

Wärmeleitfähigkeit

$\frac{W}{m \times k}$	20 °C	350 °C	700 °C
	33,3	32,0	31,3

**Anlass-Schaubild
für Ø 20 mm**

Wärmebehandlung 800 °C



KONTUR Werkzeugstahl GmbH

Herrenpfad-Süd 21
 41334 Nettetal-Kaldenkirchen
 Tel +49 2157 8966-60
 Fax +49 2157 8966-69

info@kontur-werkzeugstahl.de
 www.kontur-werkzeugstahl.de