SRS-Stahl GmbH

SRS SZ8V extra

Sonderwerkstoff Kaltarbeit

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,50	1,20	0,45	7,50	1,50	0,50

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- sehr gute Verschleißbeständigkeit
- hohe Zähigkeit
- hohe Druckfestigkeit
- hohe Maßhaltigkeit beim härten
- sehr gute Anlassbeständigkeit

VERWENDUNG

Stanzwerkzeuge mit hohen Zähigkeitsanforderungen,
bei gleichzeitig hoher Verschleißbeständigkeit
Schneidwerkzeuge bis Blechstärke 25mm
Holzhackmesser
Messerhalter
Knüppelscherenmesser
Biegestempel etc.

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

weichgeglüht, max. 240 HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

zwischen 50 – max. 59 HRc

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 300°C	20 – 500°C	20 – 700°C
13,1	13,7	14,1	14,5

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	200°C	400°C
26,1	27	28,5

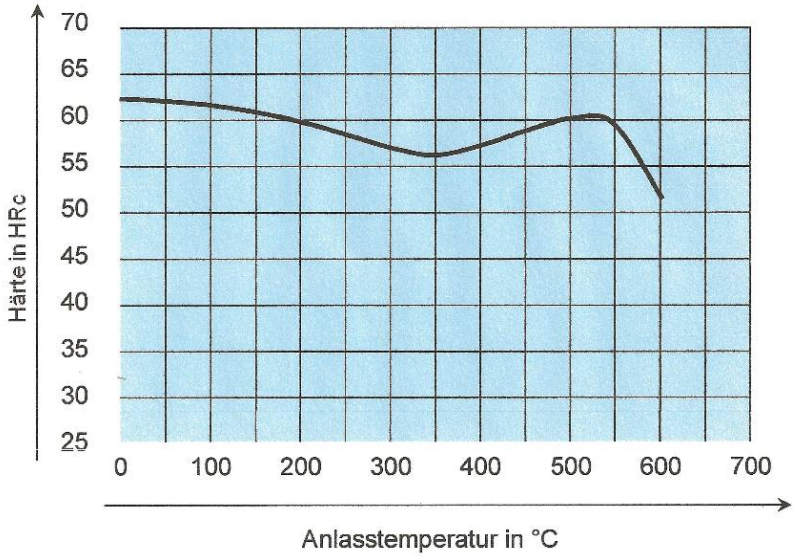
SRS-Stahl GmbH

SRS SZ8V extra

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	820 - 850	Ofen	max. 240 HB
Spannungsarm-glühen	600 - 650	Ofen	
Härten	1020 - 1070	Luft, Öl, oder Warmbad 500 - 550 °C	Anlassen siehe Schaubild

ANLASS-SCHAUBILD



Um die Gefahr von Restaustenit zu minimieren, muss min. 3 x über 500°C angelassen werden.

ERODIEREN

Nach einem etwaigen Erodieren ist ein weiterer Anlassvorgang zu empfehlen. Die genauen Daten hierfür erhalten Sie von der Technik der SRS – Stahl GmbH.

HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.