

WERKSTOFF-NR.:

1.2210

BEZEICHNUNG NACH:

**DIN:** 115 CrV 3  
**AFNOR:** 100 C3  
**UNI:** 107 CrV 3 KU  
**AISI:** L2

TECHNIK TIPP:

» Silberstahl 1.2210 wird auf h9 Toleranz fertig geschliffen ausgeliefert.

RICHTANALYSE:

C 1.18  
 Si 0.25  
 Mn 0.30  
 Cr 0.70  
 V 0.10

FESTIGKEIT:

max. 220 HB  
 (≈ max. 750 N/mm<sup>2</sup>)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C:

33  $\frac{W}{m K}$

WÄRMEAUSSDEHNUNGS-  
 Koeffizient [10<sup>-6</sup>/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.8	12.5	12.9	13.5			

CHARAKTER:

» Chrom-Vanadium legierter **Kaltarbeitsstahl** mit hohem Verschleißwiderstand; Silberstahl.

VERWENDUNG:

» Kleine Drehteile, Kernstifte, Stempel und Gravierwerkzeuge

BEARBEITUNG DURCH:

» Polieren, Ätzen, Erodieren, Nitrieren, Hartverchromen: nicht üblich

WÄRMEBEHANDLUNG:

» Weichglühen:  
 710 bis 740°C ca. 2 bis 5 Stunden  
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C pro Stunde bis ca. 600°C  
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 220 HB**

» Härten:  
 780 bis 840°C  
 15 bis 30 Minuten Härtetemperatur halten  
 Abschrecken in Wasser/Öl  
 erzielbare Härte: **64–66 HRC**

» Anlassen:  
 langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;  
 Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 20 mm Werkstückdicke;  
 min. 2 Stunden Luftabkühlung

ANLASSCHAUBILD:

