

Werkstoff-Nr. 1.2721	–	DIN-Bezhg. 50 Ni Cr 13				
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0,50	0,3	0,5	1,0	3,3	

Eigenschaften und Verwendung:

SN ist ein Luft- und Ölhärter bester Zähigkeit, die durch den hohen Ni-Gehalt bei niedrigem C-Gehalt erreicht wird. Bei ausreichender Härteannahme ist das Härtevermögen als sehr gut zu bezeichnen. SN eignet sich für:

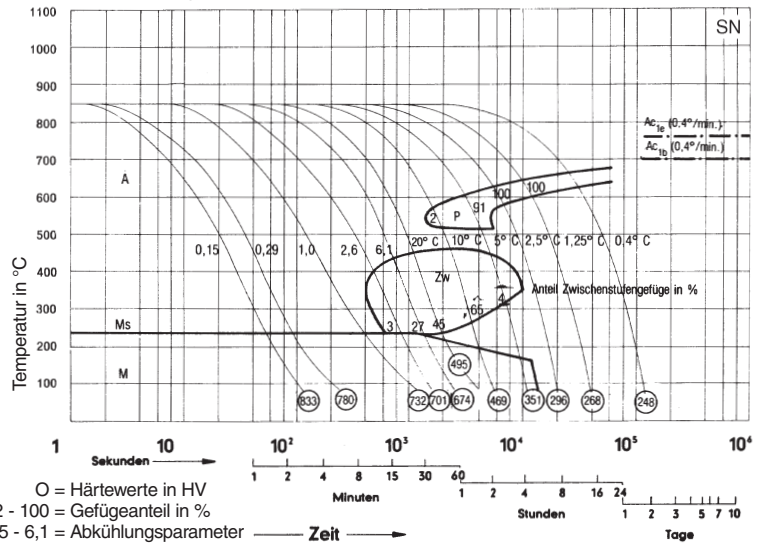
Kaltprägewerkzeuge aller Art, Besteckstanzen, Formstanzen für hohe Drücke,
Einsenkstempel,
Ziehbacken und ähnliche Werkzeuge.

Behandlungsanleitung:

Schmieden:	1050-850°C und langsame Abkühlung, z.B. Ofen.
Weichglühen:	720°C, 5-6 Std. und langsame Ofenabkühlung, nachglühen 630-650°C, 8-10 Std. und langsame Ofenabkühlung.
Glühhärt HB:	max. 250.
Spannungsarmglühen:	ca. 600°C und langsame Abkühlung.
Härten:	840-870°C Luft, Warmbad von 180-220°C oder Öl, Ölabkühlung bei ca. 150°C unterbrechen.
Härteannahme:	ca. 58 HRC.
Anlassen:	nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

Kontinuierliches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 850°C



Ausdehnungsbeiwerte:

- 20 - 100°C: $9,7 \cdot 10^{-6} \text{ m/m} \cdot \text{K}$
- 20 - 200°C: 10,1
- 20 - 400°C: 10,9

Anlaßschaubild 25σ, 860°C Öl

