

Werkstoffblatt 1.2067 100Cr6

Stahltyp

Ölhärter mit geringer Härtetiefe, gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

Verwendung

Kaltfließpress- und Drückwerkzeuge, Scheren- u. Rundschermesser, Werkzeuge für die Holz- u. Papierverarbeitung, Kaltpilgerwalzen u. -backen, Lehren und -dorne, Gewindeschneidwerkzeuge

Richtanalyse %

C	Cr
1,0	1,5

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient $10^{-6} \text{ m}/(\text{m} \times \text{K})$

20–100 °C	20–200 °C	20–300 °C	20–400 °C
12,3	13,4	13,8	14,1

Wärmeleitfähigkeit $\text{W}/(\text{m} \times \text{K})$

20 °C	350 °C	700 °C
33,0	32,2	31,4

Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	710–750 °C	2–5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600–650 °C	2 h	Ofen
Härten	820–850 °C	Kurve B	Öl
Anlassen	160–250 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luft

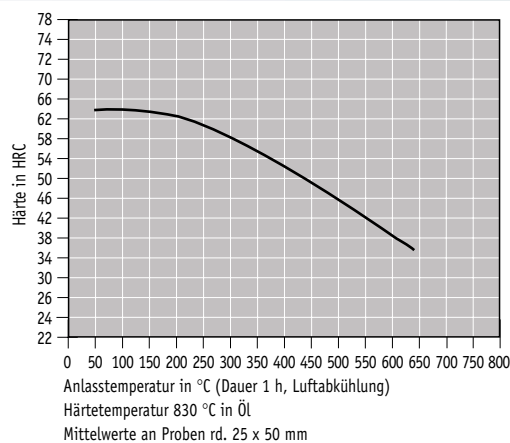
Lieferfestigkeit

max. 225 HB

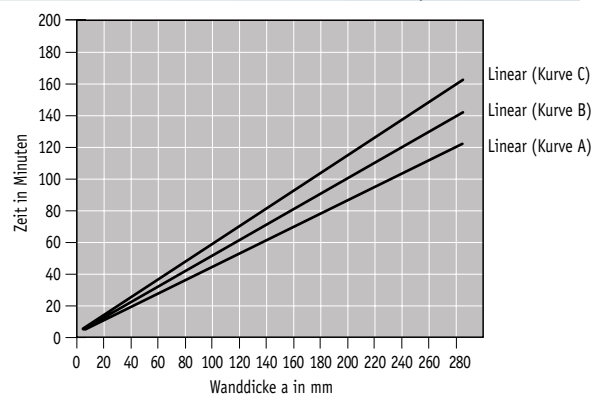
Standard-Arbeitshärte

58–62 HRC

Anlass-Schaubild



Durchwärm- und Haltedauer auf Härtetemperatur



Werkstoffblatt 1.2067 100Cr6

Lieferabmessungen gewalztes/geschmiedetes Rohmaterial

rund (Durchmesser in mm)

15	18	20	22	23	24	25	26	27	28	30	35	36	38	40	45	48	50	55	60
65	70	75	80	85	90	95	105	110	115	120	125	130	140	150	160	170	180	200	220
230																			

Abweichende Abmessungen werden durch Schmieden bzw. Zuschneiden kurzfristig realisiert!