

Werkstoffblatt: 1.2162
Kurzname: 21MnCr5
DIN: EN ISO 4957

Analysengrenzen [Gew.%]:					
C	Si	Mn	P	S	Cr
0,18-0,24	0,15-0,35	1,1-1,40	≤0,030	≤0,030	1,0-1,30

Anlieferungszustand: normalgeglüht mit ≤215HB
Eigenschaften:

- Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit
- Im Anlieferungszustand ohne zusätzliche Wärmebehandlung schweißbar
- Brennschnitte ohne negative Randbeeinflussung

Verwendung:

- Formenaufbaustahl
- Einfache Konstruktionselemente und Vorrichtungen ohne hohe Festigkeitsansprüche

Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des Anlieferungszustands

- Es ist jedoch eine Einsatzhärtung möglich wenn mit höheren Oberflächenhärten (56-62HRC) gearbeitet werden soll.
- **Einsatzhärten von 1.2162:**
- Aufkohlungstemperatur 920°C
- Die Aufkohlungstiefe ist Abhängig von der Aufkohlungsdauer
- Anlassen des einsatzgehärteten Saums (sh. Anlassdiagramm)
- Direkthärtung mit schroffer Abkühlung in Öl oder Polymerbad
- Die Anspruchshärte ist Abhängig vom zu härtenden Querschnitt

Anlassdiagramm des aufgekohlten Saums

