

**Werkstoffblatt: 1.2550**  
**Kurzname: 60WCrV8**  
**DIN: EN ISO 4957**

Analysengrenzen							
C	Si	Mn	P	S	Cr	V	W
0,55-0,65	0,7-1,00	0,15-0,40	≤0,030	≤0,030	0,9-1,20	0,1-0,20	1,7-2,00

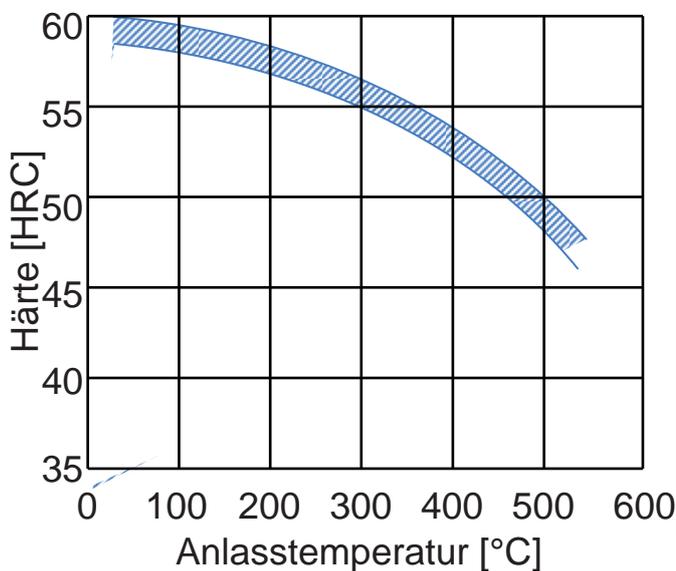
**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf max. 250HB [ $\sim$ 8400MPa]

**Verwendung:**

- Für die robuste Kaltarbeit, z. B.: schneiden dicker Bleche
- Meißel
- Prägen (Hohl- u. Massivprägen)
- Holzbearbeitungswerkzeuge

**Eigenschaften:**

- Verschleißfest Stahl
- Hohe Schlagzähigkeit
- Arbeitshärten von 56-59HRC sind möglich
- Einfache spanabhebende Bearbeitbarkeit



Härten und Anlassen	
Härten	880-900°C
Abschreckmedium	Warmbad mit 180-220°C oder Luft (Öl einfache Teile)
Oberflächenhärte nach dem Abschrecken (Ansprunghärte)	Je nach Abkühlung und Härtetemperatur 53-58HRC
Anlassen	Je nach gewünschter Oberflächenhärte bei 180-300°C (200°C $\approx$ 58 $\pm$ 1HRC) (300°C $\approx$ 56 $\pm$ 1HRC)

Spannungsarmglühen: 650°C/2h/Ofenabkühlung

Weichglühen: 710-750°C/4h/Ofenabkühlung