

Schematischer „Stammbaum“ der Kaltarbeitsstähle für das Prägen, Biegen und Pressen

Steigende Zähigkeit

600	2721	59		
870		250		
52/57		NHH		
50NiCr13				
C	Cr	Mn	Ni	S
0.45	0.90	0.40	3.00	0.035
0.55	1.20	0.60	3.50	

650	2767	58		
870		260		
50/56		NHH		
X45NiCrMo4				
AISI 6F3				
C	Cr	Mo	Ni	S
0.40	1.20	0.15	3.80	
0.50	1.50	0.35	4.30	0.030

680	2510	64		
820		230		
56/62		MNH		
100MnCrW4				
AISI O1				
C	Cr	Mn	W	S
0.90	0.50	1.00	0.50	
1.05	0.70	1.20	0.70	0.035

650	2360	61		
1070		240		
56/59		MMM		
X48CrMoV8-1-1				
C	Cr	Mo	V	S
0.45	7.30	1.30	1.30	
0.50	7.80	1.50	1.50	0.005

650	Thyrodur 2990	64		
1080		250		
58/62		HNM		
X100CrMoV8-1-1				
AISI S7				
C	Si	Cr	Mo	V
0.95	0.85	7.40	1.00	1.50
1.10	1.05	8.30	1.65	1.70

600	2357	56		
970		248		
50/57		MHH		
50CrMoV13-14				
AISI S7				
C	Cr	Mo	V	S
0.45	3.00	1.30	0.15	
0.55	3.50	1.70	0.35	0.020

650	2842	64		
820		220		
57/62		NMH		
90MnCrV8				
AISI O2				
C	Cr	Mn	V	S
0.85	0.20	1.20	0.05	
0.95	0.50	2.20	0.20	0.030

650	2550	60		
900		225		
55/58		NMH		
60WCrV8				
≈ AISI S1				
C	Cr	Mn	W	S
0.55	0.90	0.15	1.70	
0.65	1.20	0.45	2.20	0.030

650	2312	51		
870		235		
48/49		NNH		
40CrMnMoS8-6				
AISI P20 + S				
C	Cr	Mn	Mo	S
0.35	1.80	1.30	0.15	0.05
0.45	2.10	1.60	0.25	0.10

700	2379	63		
1050		250		
58/62		HNN		
X153CrMoV12				
AISI D2				
C	Cr	Mo	V	S
1.45	11.0	0.70	0.70	
1.60	13.0	1.00	1.00	0.030

650	3343	66		
1230		269		
62/65		HNN		
HS6-5-3				
AISI M3 Typ2				
C	Cr	Mo	W	V
0.86	3.80	4.70	5.90	1.70
0.94	4.50	5.20	6.70	2.10

- a. max. Entspannungstemperatur (°C) im Anlieferungszustand
- b. max. Härtetemperatur (°C)
- c. empfohlene Arbeitshärte min/max (HRC)
- D. Werkstoffnummer
- e. Materialkurzname

a	1.DDDD	f		
b		g		
c		h(123)		
AISI Bezeichnung				
C	Si	Mo	V	S
min.				
max.				

- f. max. Härte, gehärtet (HRC)
 - g. max. Härte, gegläht (HB)
 - h. Eigenschaften →
- 1- Druckfestigkeit
2- Polierbarkeit
3- Zerspanbarkeit

XXX = Ab Lager lieferbar

H: hoch/gut
M: mäßig
N: niedrig