

# Werkstofftabelle

## Material Table

Auswahl von Werkstoffen:  
Selection of materials:

Werkstoff-Nr. material no.	Bezeichnung name	Chemische Zusammensetzung – Richtanalyse chemical composition analysis in %									
		C	Si	Mn	P+S	Cr	Mo	V	W	Co	Ni
Einsatzstahl Case hardened steel 1.7131	16MnCr5	0,16	≤ 0,40	1,15	0,035	0,95	–	–	–	–	–
<b>Werkzeugstahl für Kaltarbeit</b> <b>Tool steel for coldworking</b>											
<b>WS</b>											
1.3505	100Cr6	1,00	0,25	0,35	0,030	1,50	–	–	–	–	–
1.2842	90MnCrV8	0,90	0,30	2,00	0,030	0,40	–	0,10	–	–	–
<b>HWS</b>											
1.2080	X210Cr12	2,00	0,25	0,35	0,030	12,00	–	–	–	–	–
1.2379	X155CrVMo12-1	1,55	0,30	0,30	0,030	12,00	0,70	1,00	–	–	–
<b>Werkzeugstahl für Warmarbeit</b> <b>Tool steel for hot working</b>											
1.2343	X38CrMoV5-1	0,38	1,00	0,40	0,030	5,30	1,30	0,40	–	–	–
1.2344	X40CrMoV5-1	0,40	1,00	0,40	0,030	5,30	1,40	1,00	–	–	–
<b>Schnell- arbeitsstähle</b> <b>High speed steels</b>											
1.3207	S 10-4-3-10	1,30	≤ 0,45	≤ 0,40	0,030	4,10	3,50	3,30	9,50	10,00	–
1.3247	S 2-10-1-8	1,08	≤ 0,45	≤ 0,40	0,030	4,10	9,50	1,20	1,50	8,00	–
1.3343	S 6-5-2	0,90	≤ 0,45	≤ 0,40	0,030	4,10	5,00	1,80	6,40	–	–
<b>Rost- &amp; säurebeständige Stähle</b> <b>Stainless and acid resistant steels</b>											
1.4021	X20Cr13	0,20	1,00	1,50	0,035	13,00	–	–	–	–	–
1.4034	X46Cr13	0,45	1,00	1,00	0,030	13,50	–	–	–	–	–
1.4112	X90CrMoV18	0,90	1,00	1,00	0,035	18,00	1,10	0,10	–	–	–
1.4125	X105CrMo17	1,00	1,00	1,00	0,035	17,00	0,60	–	–	–	–
1.4301	X5CrNi18-10	≤ 0,07	1,00	2,00	0,030	18,00	–	–	–	–	9,50
1.4305	X8CrNiS18-9	≤ 0,10	1,00	2,00	0,040	18,00	–	–	–	–	9,00

# Werkstofftabelle

## Material Table

Auswahl der bei Fa. Eberhard verwendeten Werkstoffe.  
Selection of materials used by Eberhard.

Werkstoff-Nr. material no.	Bezeichnung name	Chemische Zusammensetzung – Richtanalyse chemical composition analysis in %									
		C	Si	Mn	P+S	Cr	Mo	V	W	Co	Ni
<b>Pulver- metallurgische Stähle und Sonderstähle</b>  <b>Powdered steels and special steels</b>	Vanadis 4 Extra Superclean	1,40	0,40	0,40	–	4,70	3,50	3,70	–	–	–
	Vanadis 10	2,90	0,50	0,50	–	8,00	1,50	9,80	–	–	–
	Vanadis 23	1,28	–	–	–	4,20	5,00	3,10	6,40	–	–
	Vanadis 30	1,28	–	–	–	4,20	5,00	3,10	6,40	8,50	–
	Vanadis 60	2,30	–	–	–	4,00	7,00	6,50	6,50	10,50	–
	ELMAX Superclean	1,70	0,80	0,30	–	18,0	1,00	3,00	–	–	–
	UHB CALMAX	0,60	0,35	0,80	–	4,50	0,50	0,20	–	–	–
	ASP 2005	1,50	–	–	–	4,00	2,50	4,00	2,50	–	–
	ASP 2053	2,45	–	–	–	4,20	3,10	8,00	4,20	–	–
	CPM 3 V	0,80	–	–	–	7,50	1,30	2,75	–	–	–
	CPM 9 V	1,90	0,90	0,50	–	5,25	1,30	9,00	–	–	–
	CPM 10 V	2,45	0,90	0,50	–	5,25	1,30	9,75	–	–	–
	CPM 15 V	3,40	0,90	0,50	–	5,25	1,30	14,50	–	–	–
	CPM 420 V	2,30	0,50	0,50	–	14,00	1,30	9,00	–	–	–
	CPM REX M4	1,35	0,30	0,30	–	4,25	4,50	4,00	5,75	–	–
	CPM REX T15	1,60	0,30	0,30	–	4,00	max 1,00	5,00	12,25	5,00	–
	CPM REX 76	1,50	0,30	0,30	–	3,75	5,25	3,10	10,0	9,00	–
	CPM REX 121	3,40	–	–	–	4,00	5,00	9,50	10,0	9,00	–
	CPM S 30 V	1,45	0,50	0,50	–	14,00	2,00	4,00	–	–	–
	LC 200 N	0,30	–	1,00	–	15,00	0,95	–	–	–	0,50
	K 110	1,55	0,25	0,35	–	11,80	0,80	0,95	–	–	–
	K 340	1,10	0,90	0,40	–	8,30	2,10	0,50	–	–	–
	K 390	2,45	0,55	–	–	4,15	3,75	9,00	1,00	2,00	–
	M 333	0,28	0,30	0,30	–	13,50	–	–	–	–	–
	M 340	0,54	0,45	0,40	–	17,30	1,10	0,10	–	–	–
	M 390	1,90	0,70	0,30	–	20,00	1,00	4,00	0,60	–	–
	S 390	1,60	–	–	–	4,80	2,00	5,00	10,50	8,00	–
W 400	0,37	0,20	0,30	–	5,00	1,30	0,50	–	–	–	
X 235 HTM	2,30	–	–	0,040	20,00	1,00	4,20	–	–	–	

Hartstoffe other steels	Bezeichnung name	Hartstoffphase Hardening Agent TiC	Bindephase Bonding Agent						
			C	Cr	Mo	Cu	Fe	Al	Ni
	Ferrotitanit C Spezial	33,00	0,65	3,00	3,00	1,50	Rest	–	–
	Ferrotitanit WFN	33,00	0,75	13,50	3,00	0,80	Rest	1,00	0,40