

## Vorteile von CPOH<sup>PLUS</sup> gegenüber CPOH Standard



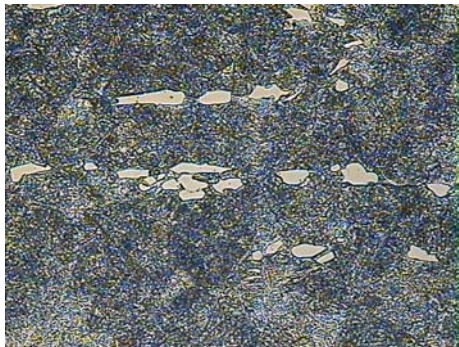

### Auf einen Blick:

- Seigerungsfreies homogenes Gefüge über gesamten Block und Querschnitt
- Bei gleicher Härte ist Zähigkeit erhöht
- Aufgrund der gesteigerten Zähigkeit kann das Härtepotential (bestimmt durch die chemische Zusammensetzung) besser ausgeschöpft werden
- Hoher Reinheitsgrad (DIN EN 50602: K0<10)
- Bessere Zerspanbarkeit, Schleifbarkeit, Polierbarkeit
- Wärmebehandlung:
  - gleichmäßige Volumenänderung
  - kürzere Haltezeiten

### Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)



C	Cr	Mo	V	sonstige
1,00	8,00	2,50	0,30	+

### Gefügevergleich im Lieferzustand:

	CPOH Standard	CPOH <sup>PLUS</sup>
Rand		
Kern		
Härte	max. 250 HB	max. 250 HB

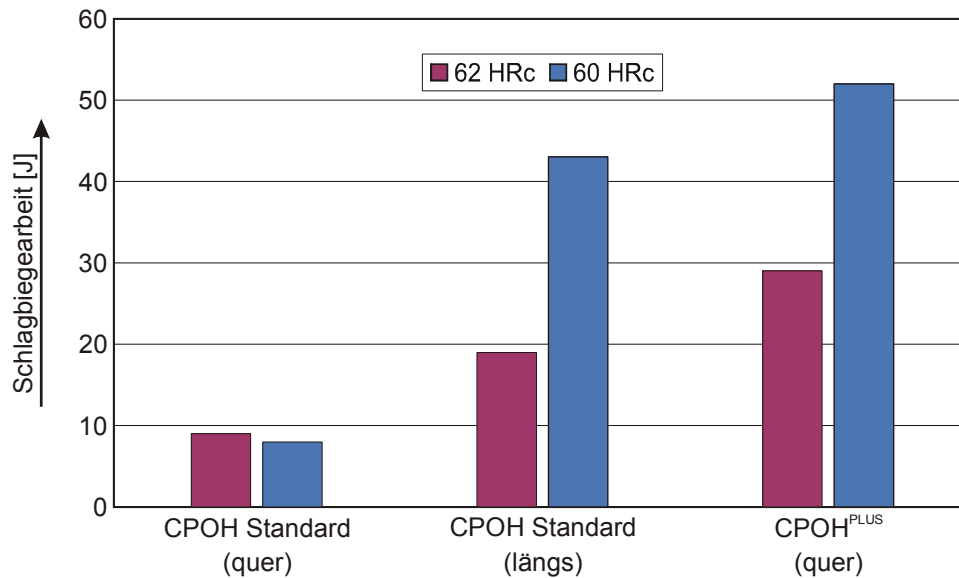
Abmessung: Ø 75 mm, Vergrößerung: 500x

## Gefügevergleich gehärtet und angelassen:

	CPOH Standard	CPOH <sup>PLUS</sup>
		
Härte	62 HRc	62 HRc

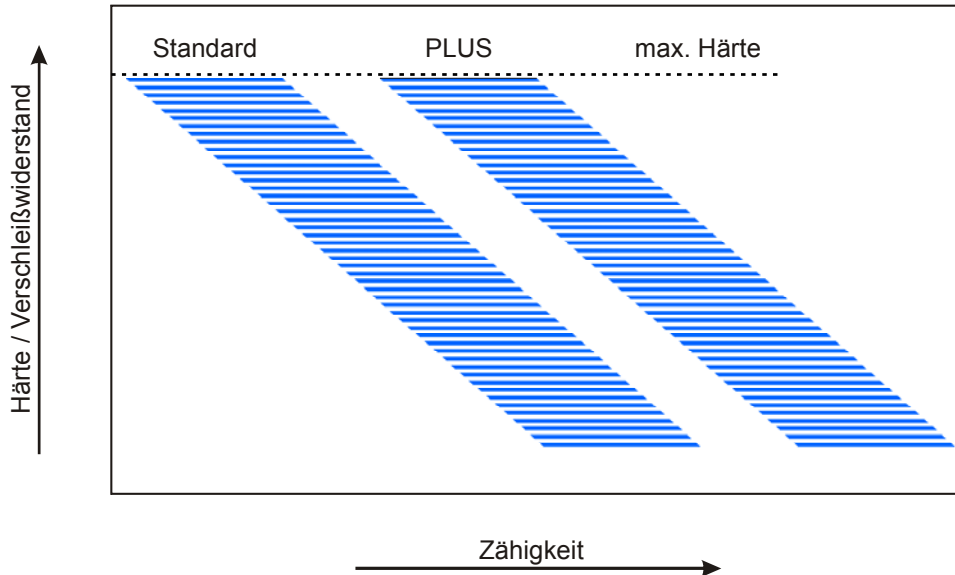
Abmessung: Ø 75 mm, Vergrößerung: 500x

## Schlagbiegearbeit: Vergleich Standard- gegen PLUS-Ausführung

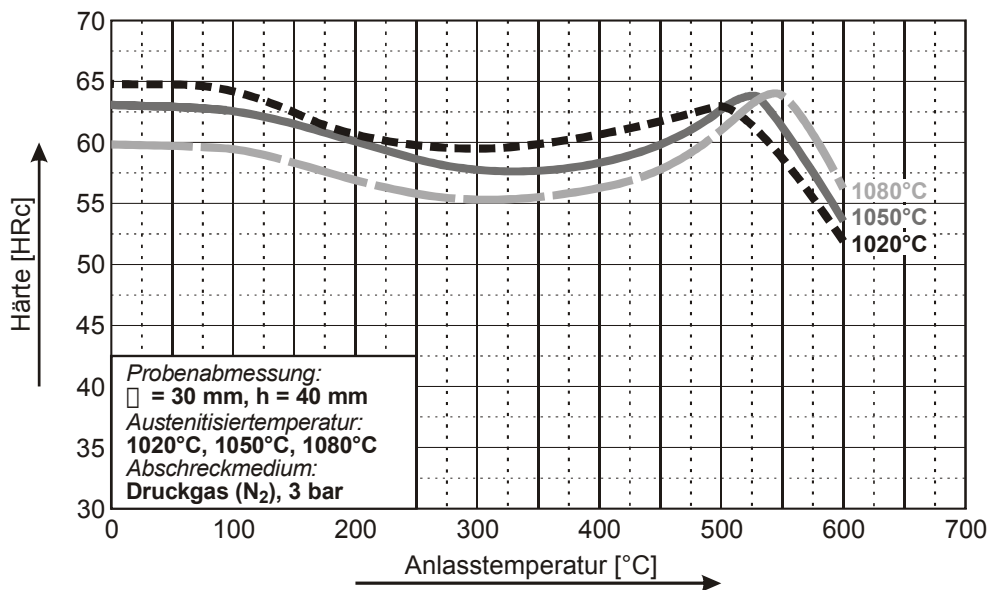


CPOH Standard: Probe aus Ø 75 mm bei 1/4 D  
 CPOH<sup>PLUS</sup>: Probe aus Ø 75 mm, Kernbereich  
 Alle Proben bei ca. 1050°C gehärtet und sekundär angelassen

## Zusammenhang zwischen Härte / Verschleißwiderstand und Zähigkeit von Standard-, bzw. PLUS-Ausführung:



## Anlassschaubild CPOH<sup>PLUS</sup>:



Wir empfehlen:

für Anwendungen bei denen die Zähigkeit im Vordergrund steht:

60-2 HRc: 1020°C, 3x 560°C

für spätere Hartstoffbeschichtung:

61±1 HRc: 1050°C, 3x 560°C

62±1 HRc: 1050°C, 3x 540°C

für Anwendungen bei denen die Härte im Vordergrund steht:

63±1 HRc: 1080°C, min. 3x 540°C