

1.2363

X100CrMoV5

Kaltarbeitsstahl legiert

L%	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.2363	1.00	0.3	0.55	5.2	1.1	0.25

VERWENDUNG

- Schneid- und Stanzwerkzeuge
- Automobilbau
- Reparaturschweißungen

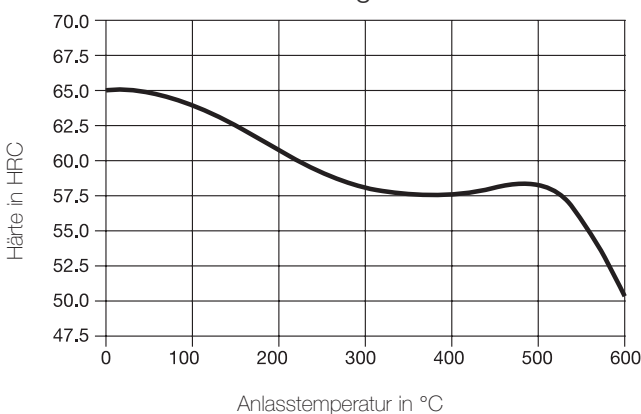
EIGENSCHAFTEN

- hohe Zähigkeit

Warmumformen		
Weichglühen	800 - 850 °C	Haltezeit ca. 3 h, max. 240 HB, geregelte langsame Ofenabkühlung
Spannungsarmglühen	650 °C	Haltezeit ca. 2h, langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen.
Vorwärmen		
Härten	950 - 980 °C	Bei komplizierten oder scharfkantigen Werkzeugen ist Luft- und Warmbadhärtung vorzuziehen.
Anlassen		Mind. 2 Stunden mit anschließender Luftkühlung (1h/20min.)
Abschrecken		Luft, Warmbad, Öl
Wärmeausdehnung (M/m°C)	12.0 - 11.7 10 ⁻⁶	
Wärmeleitfähigkeit (J/cm s °C)	26.0	
Austenitisierungstemperatur		

ANLASSSCHAU BILD

für kontinuierliche Abkühlung



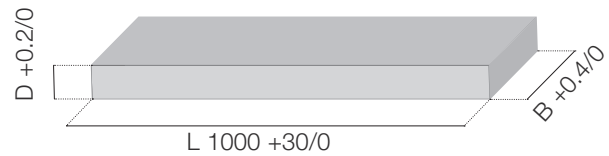
Härtewerte 970 °C, 2mal angelassen

100 °C	63 +/- 1 HRC
200 °C	62 +/- 1 HRC
300 °C	59 +/- 1 HRC
400 °C	57 +/- 1 HRC
500 °C	59 +/- 1 HRC

1.2363

X100CrMoV5

- Dicke vorgeschliffen / feingefräst
- Breite vorgeschliffen / gefräst
- Länge bearbeitet



PRÄZISIONSFLACHSTAHL MIT BEARBEITUNGSMASS

Lagerlänge 1000 mm

Breite mm	Dicke mm							
	8.2	10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4
25.3	•	•	•					
30.3	•	•	•	•	•			
40.3	•	•	•	•	•	•	•	
50.3	•	•	•	•	•	•	•	
60.3	•	•	•	•	•	•	•	•
80.3	•	•	•	•	•	•	•	•
100.3	•	•	•	•	•	•	•	•
125.3		•	•	•	•	•	•	•
150.3		•	•	•	•	•	•	•
200.3		•	•	•	•	•	•	•
250.3					•	•	•	•

VIERKANTSTÄHLE

Lagerlänge 1000 mm

20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4	80.4	100.4
•	•	•	•	•	•	•	•