

# 1.2436

## X210CrW12

Kaltarbeitsstahl legiert

L%	C	Si	Mn	Cr	W
1.2436	2.10	0.25	0.30	11.50	0.70

### VERWENDUNG

- Matrizen und Stempel für Schnitt-, Stanz-, Biege- und Prägwerkzeuge
- Holzbearbeitungswerkzeuge
- Tiefzieh- und Fließpresswerkzeuge
- Teile mit hohen Verschleissanforderungen

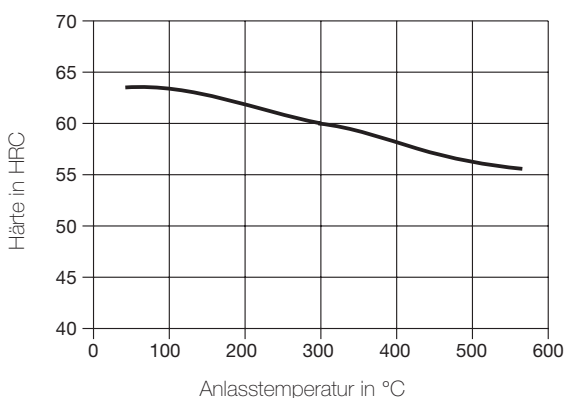
### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Verschleissfestigkeit
- Anlassbeständig

Warmumformen		
Weichglühen	800 - 850 °C	Haltezeit ca. 3 h, max. 255 HB. Geregelt langsame Ofenabkühlung
Spannungsarmglühen	650 - 700 °C	Haltezeit ca. 2 h. Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen.
Vorwärmen		
Härten	950 - 1020 °C	Öl, Warmbad, Druck/Luft. Bei komplizierten oder scharfkantigen Werkzeugen ist die Luft oder Warmbadhärtung vorzuziehen.
Anlassen		
Austenitisierungstemperatur		
Wärmeausdehnung (M/m°C)	10.5 - 12.0 10 <sup>-6</sup>	
Wärmeleitfähigkeit (J/cm s °C)	0.20	
Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>		
Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>		

### ANLASSSCHAUWILD

für kontinuierliche Abkühlung



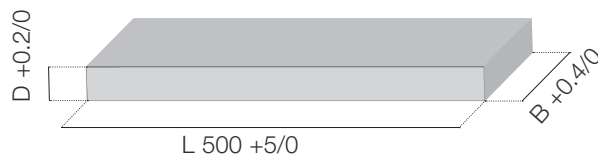
### Härtewerte 980 °C, 2mal angelassen

100 °C	63 +/- 1 HRC
200 °C	62 +/- 1 HRC
300 °C	60 +/- 1 HRC
400 °C	58 +/- 1 HRC
500 °C	56 +/- 1 HRC

# 1.2436

## X210CrW12

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



### PRÄZISIONSFLACHSTAHL MIT BEARBEITUNGS-AUFMASS

Lagerlänge 500 mm

Dicke mm Breite mm	Dicke mm												
	2,2	3,2	4,2	5,2	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4
10,3	19	21	23	24	26	31							
15,3	21	23	24	26	28	33	36	42					
20,3	23	24	26	28	31	35	40	45	50				
25,3	24	26	28	31	35	40	45	50	54	69			
30,3	26	28	31	35	40	45	49	54	62	77	82		
40,3	28	31	35	40	45	49	56	62	72	90	96	107	
50,3	31	35	40	45	49	56	62	70	83	98	111	126	155
60,3	35	40	45	49	56	62	70	80	93	111	122	142	179
80,3	42	45	49	56	62	72	80	91	107	129	152	182	203
100,3	50	49	56	64	72	80	91	109	132	159	185	207	239
125,3	54	57	64	72	80	91	107	119	165	188	209	246	279
150,3	62	67	72	85	93	105	122	136	198	207	242	293	333
200,3	90	96	103	111	112	132	156	198	246	272	324	351	383
250,3	100	106	113	121	133	155	184	240	294	329	350	415	457
300,3	109	115	122	145	161	179	202	283	346	350	421	486	515

### VIERKANTSTÄHLE

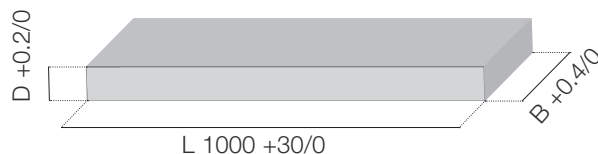
Lagerlänge 500 mm

8.2	10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4
31	35	42	47	59	82	110	150

# 1.2436

## X210CrW12

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



### PRÄZISIONSFLACHSTAHL MIT BEARBEITUNGS-AUFMASS

Lagerlänge 1000 mm

Breite mm	Dicke mm												
	3.2	4.2	5.2	6.2	8.2	10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4
10,3	38	40	42	43	45								
15,3	40	42	43	45	49	49							
20,3	42	43	45	49	49	52	57	65					
25,3	43	45	49	49	52	56	62	73	88				
30,3	45	49	49	52	56	60	73	88	106	122			
40,3	49	52	56	59	64	73	82	103	107	144	158		
50,3	56	59	62	67	75	83	90	113	135	156	171		
60,3	62	65	70	75	80	90	101	119	147	171	193		
80,3	75	85	95	105	107	113	129	150	191	194	229	289	
100,3	98	106	113	115	126	139	165	187	200	240	280	324	397
125,3						184	189	226	257	300	335	428	506
150,3						200	216	243	312	354	368	472	529
200,3						264	294	343	399	462	499	592	694
250,3						319	350	436	467	509	580	709	804
300,3						350	392	490	512	599	682		

### VIERKANTSTÄHLE

Lagerlänge 1000 mm

10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4
49	56	67	75	110	138	184	246