

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

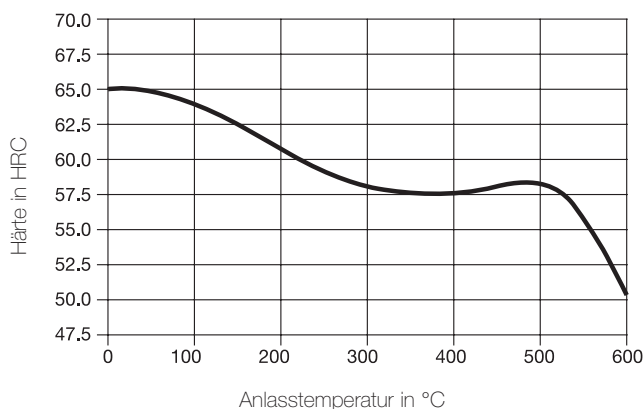
EIGENSCHAFTEN

- 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		

ANLASSSCHAUWILD

für kontinuierliche Abkühlung



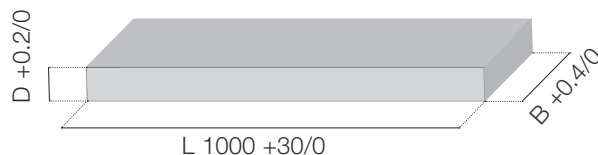
Härtewerte 970 °C, 2mal angelassen

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 BEARBEITUNGS-AUFMASS

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	49	56	62					
30.3	56	60	72	88	106			
40.3	65	73	80	101	115	132	150	
50.3	75	83	91	111	130	150	168	
60.3	82	91	101	115	141	165	185	232
80.3	111	115	126	145	178	186	214	272
100.3	126	138	162	184	200	229	272	350
125.3		184	186	214	252	303	324	415
150.3		197	214	243	312	354	363	467
200.3		246	289	343	394	454	493	591
250.3					477	524	587	725

VIERKANTSTÄHLE

Lagerlänge 1000 mm

20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4	80.4	100.4
85	122	144	186	243	314	493	664