

1.2363

X 100 CrMoV 5-1

L%	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.2363	1.0	0.3	0.55	5.2	1.1	0.25

VERWENDUNG

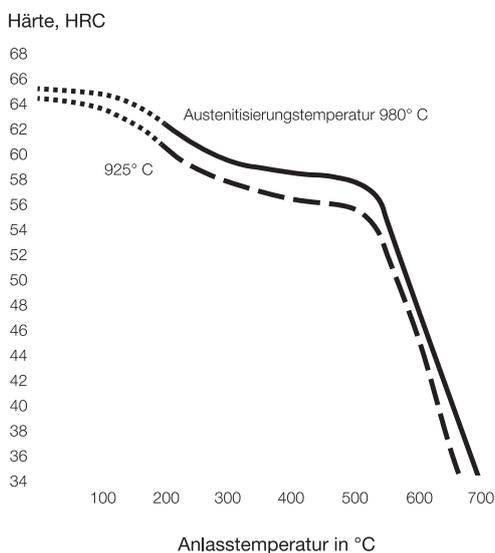
Zur Herstellung von:

- Schnittwerkzeugen
- Gewindewalzbacken
- Scherenmessern
- Gehärtete Führungsleisten großer Querschnitte
- Formen für die Kunststoffverarbeitung
- Pilgerdorne, Lehren- und Messwerkzeuge

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Härteannahme
- Hohe Kantenstabilität
- Hoher Verschleißwiderstand
- Gute Härbarkeit

Weichglühen	800 °C	
Haltezeit / h	4 Std.	
Abkühlung		im Ofen oder Sand
Spannungsarmglühen	650 °C	
Haltezeit / h	2 Std.	
Abkühlung		im Ofen oder Sand
Vorwärmen		2-stufiges Vorwärmen (650 °C und 850 °C für Vakuumhärten)
Austenitisieren	920 °C - 980 °C	je nach gewünschter Härte
Anlassen	180 - 450 °C	je nach gewünschter Härte; mindestens 2-mal 2 Std. mit Zwischenkühlung auf Raumtemperatur anlassen
Abschrecken	ca. 80° C	in Öl, Salzbad od. Gasabschreckung
Bemerkung		Temperaturausgleich bei 500 °C möglich



Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.