

1.2363

Werkstoff-Nr.:	1.2363				
DIN-Kurzname:	X 100 CrMoV 5				
Richtanalyse (%):	C	Cr	Mo	V	
	1,0	5,2	1,2	0,3	

HASCO-Farbcode:	gelb / blau
Flachstahl:	braun
Härte bei Anlieferung:	Weichgeglüht auf max. 241 HB (~810 N/mm ²)

Charakteristik

Werkstoffeigenschaften:

Sehr zäher, maßänderungsarmer Kaltarbeitsstahl mit sehr hoher Härteannahme. Gute Zerspanbarkeit, großes Durchhärtevermögen. Für gute Erodierergebnisse wird das dreimalige Anlassen oberhalb von 520°C empfohlen.

Verwendung:

Formplatten und Einsätze für Schneid- und Stanzwerkzeuge, Scherenmesser. Formen für die Kunststoffverarbeitung sowie deren Einsätzen.

Hinweise

Polieren:	Ist möglich.
Narben:	Nicht üblich.
Nitrieren:	Nicht üblich.
Härten:	Bei 950°C – 980°C. Angaben können dem ZTU- und Anlassschaubild entnommen werden. Die für das entsprechende Werkstück geeignetste Wärmebehandlung sollte von der Härterei festgelegt werden. Die erforderliche Härte sollte der Härterei vorgeschrieben und bei Rücklieferung überprüft werden.
Weichglühen:	820°C – 850°C, ca. 5 Std.
Spannungsarmglühen:	Zur Beseitigung von Restspannungen nach der Grobzerspannung bei ca. 600°C – 650°C, ca. 4 Std. mit langsamer Erwärmung und Ofenabkühlung.
Gebräuchliche Arbeitshärte:	58 - 62 HRC

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient

(10⁻⁶·m)/(m·K)

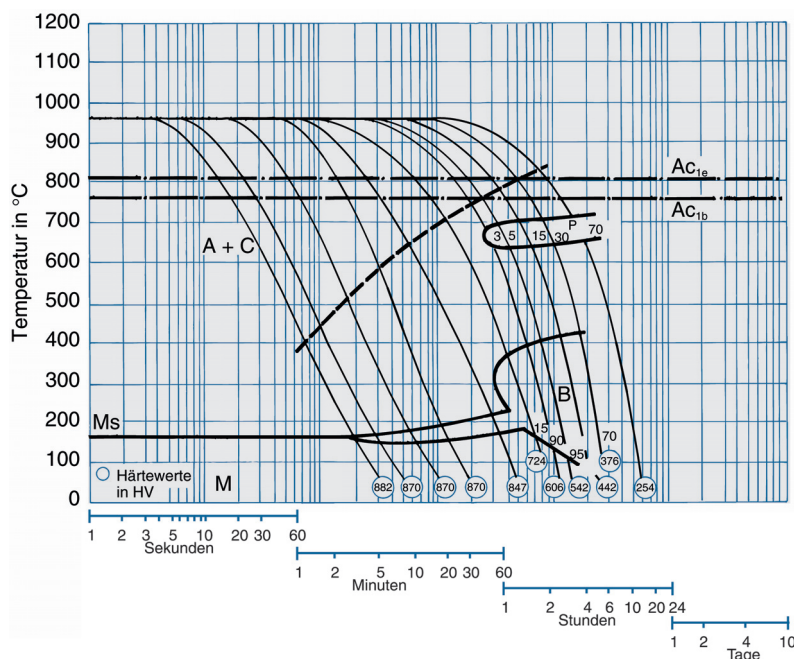
100	200	300	400	500	600	700	°C
9,9	12,5	13,2	14,5				

Wärmeleitfähigkeit

W/(m·K)

20	350	700	°C
15,8	26,7	29,1	

Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

