SRS-Stahl GmbH

1.2363

Kaltarbeitsstahl

DIN – KURZNAME

X100CrMo5V-1

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERT IN %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1,00	0,30	0,60	5,30	1,10	0,25

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- mittellegierter Kaltarbeitsstahl mit ca.1 % Kohlenstoff
- gute Zerspan- und Schleifbarkeit
- sehr gute Durchhärtbarkeit
- maßänderungsarm
- hohe Druckfestigkeit
- hoher Verschleißwiderstand,
- verbesserte Zähigkeit gegenüber 12 % Chrom - Stählen

VERWENDUNG

Stanz-, Biege- und Prägewerkzeuge,
Gewindewalzwerkzeuge, Gewindewalzbacken,
Kunststoffformen,
Scheren- und Langscherenmesser,
Abgratwerkzeuge,
Druckpfaffen,
Kaltpilgerdorne,
Formrollen

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

weichgeglüht, max. 241 HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

zwischen 56 – max. 62 HRc

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C
11,6	12,9	13,2	13,7

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	150°C	300°C
15,8	26,7	29,0

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de

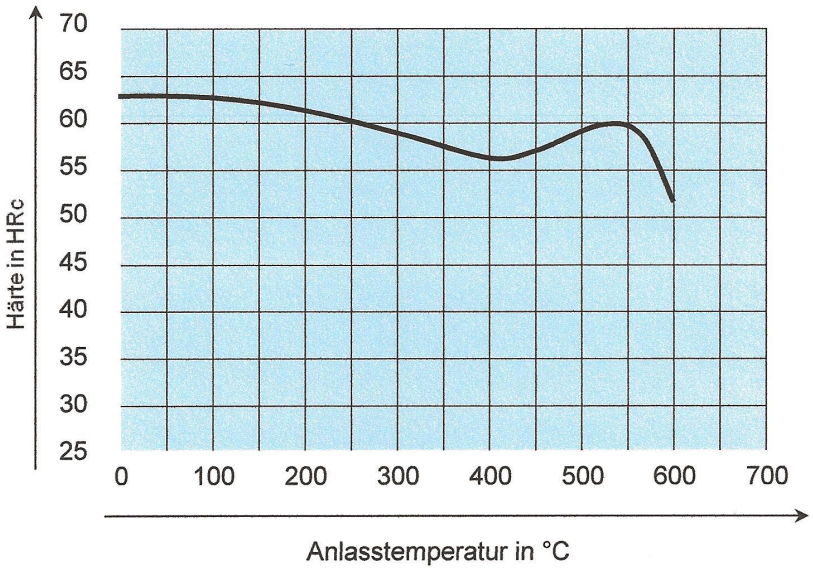
SRS-Stahl GmbH

1.2363

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	800 - 840	Ofen	max. 241 HB
Spannungsarm-glühen	600 - 650	Ofen	
Härten	950 - 980	Luft, Öl, Druckgas, Warmbad 500 - 550 °C	Anlassen siehe Schaubild

ANLASS-SCHAUBILD



1.2363 sollte mindestens 2 x angelassen werden. Soll die Zähigkeit und Maßbeständigkeit gesteigert werden, so sollte 3 x angelassen werden.

HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de