SRS-Stahl GmbH

1.2379

Kaltarbeitsstahl

DIN – KURZNAME

X155CrVMo12-1

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERT IN %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1,55	0,30	0,30	12,00	0,80	0,90

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- sehr gute Verschleißbeständigkeit
- hohe Druckfestigkeit
- hohe Anlassbeständigkeit
- gute Zähigkeit
- gute Durchhärteeigenschaften
- maßänderungsarm
- gut polierbar
- zum Nitrieren und Beschichten geeignet

VERWENDUNG

Schneid- und Stanzwerkzeuge,
Kaltscherenmesser,
Gewindewalzbacken und –rollen,
Fließpresswerkzeuge,
Zieh- und Biegewerkzeuge,
Bördel- und Richtrollen,
Feinschneidwerkzeuge,
Tiefziehwerkzeuge,
Kunststoffformen bei der Verarbeitung abrasiver Polymere.

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

weichgeglüht, max. 240 HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

zwischen 58 – 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
10,5	11,5	11,9	13,0

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C	700°C
16,7	20,5	24,2

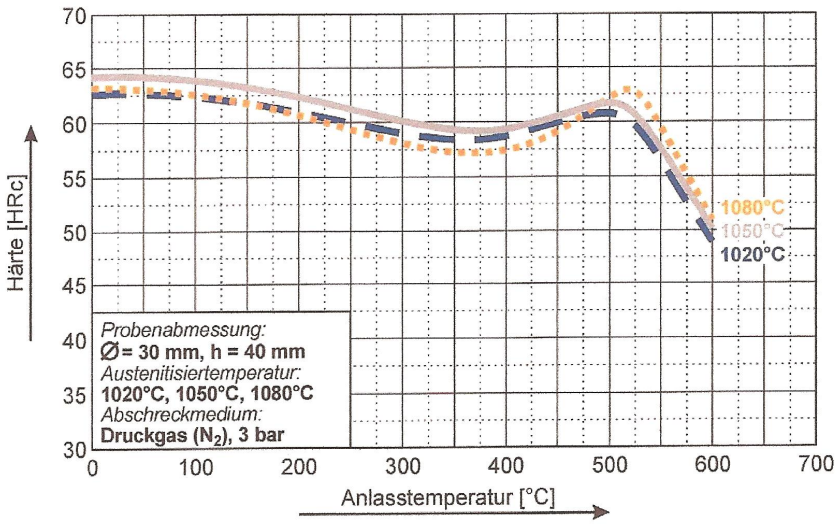
SRS-Stahl GmbH

1.2379

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	820 - 850	Ofen	max. 240 HB
Spannungsarm-glühen	600 - 650	Ofen	
Härten	1020 - 1080	Luft, Öl, Druckgas, Warmbad 500 - 550 °C	Anlassen siehe Schaubild

ANLASS-SCHAUBILD



ERODIEREN

Nach einem etwaigen Erodieren ist ein weiterer Anlassvorgang zu empfehlen. Die genauen Daten hierfür erhalten Sie von der Technik der SRS – Stahl GmbH.

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.