

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

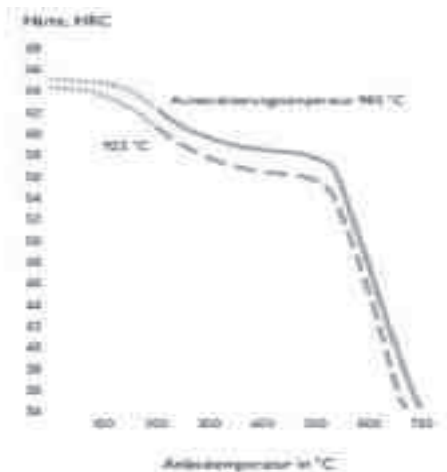
Verwendung

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 Stunden mit Zwischenkühlung auf Raumtemperatur anlassen

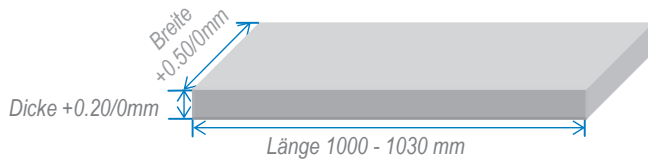
Abschrecken: in ca. 80 °C warmen Öl, Salzbad od. Gasabschreckung

Bemerkung: Temperatenausgleich bei 500 °C möglich

1.2363

X 100 CrMoV 5-1

Vorbearbeitet mit Bearbeitungsaufmass



- Dicke vorgeschliffen / feinstgefräst
- Breite vorgeschliffen / feinstgefräst
- Länge gesägt

Preisliste € / Stk.

Dicke (mm) ▾		Lagerlänge 1000 mm										
Breite (mm) ▾	6.2	8.2	10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	63.4	80.4
25.3	30	34	38	42								
30.3	36	38	41	48	60	71						
40.3	39	44	49	55	68	83	95	108				
50.3	41	50	57	62	75	93	108	121				
60.3		56	62	68	83	101	119	133	177			
63.3	49	63	70	76		110	135		184	226		
80.3	60	75	83	90	104	127	143	165	208	281		
100.3	74	90	99	117	132	153	175	208	269	328	422	
125.3		110	132	143	165	193	232	274	351	425	510	669
150.3			151	165	187	239	272	307	395			
160.3		148	188	211		273	300		438	525		
200.3			189	222	264	333	383	444	531	639		
250.3						403	471	528	651	826		

Vierkantstähle

□ mm ▾

Lagerlänge 1000 mm

10.4	12.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4	63.4	80.4	100.4
45	51	58	88	103	143	187	242	308	416	596

Tol: +0.2/0 mm