

WERKSTOFF-NR.:

1.2363

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: X 100 CrMoV 5
AFNOR: Z 100 CDV 5
UNI: X 100 CrMoV 5-1 KU
AISI: A2

RICHTANALYSE:

C 1.00
 Si 0.30
 Mn 0.50
 Cr 5.20
 Mo 1.10
 V 0.20

FESTIGKEIT: max. 240 HB
 (≈ max. 820 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C: 19 $\frac{W}{m K}$

**WÄRMEAUSSDEHNUNGS-
KOEFFIZIENT [10⁻⁶/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.5	12.4	12.8	13.4			

CHARAKTER: » **Durhhärterstahl** mit guter Zerspanbarkeit; sehr verschleißfest und verzugsarm; sehr gute Maßhaltigkeit, Zähigkeit und Durhhärtbarkeit

VERWENDUNG: » Formplatten und Einsätze sowie Schneidstempel, Druck- und Schneidplatten mit hohen Zähigkeitsanforderungen

BEARBEITUNG DURCH: » Polieren, Ätzen, Nitrieren, Hartverchromen: ist möglich

WÄRMEBEHANDLUNG:

» Weichglühen:
 800°C bis 840°C, ca. 4 bis 5 Stunden
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10°C bis 20°C pro Stunde bis ca. 600°C;
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 240 HB**

» Härten:
 950°C bis 980°C
 Abschrecken in Öl/Luft/Druckgas/Warmbad
 erzielbare Härte: 62 HRC

» Anlassen:
 langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
 zweimaliges Anlassen wird empfohlen;
 Tiefkühlen direkt nach dem Anlassen steigert die Maßhaltigkeit
 max. erzielbare Härte nach dem Anlassen: **58-60 HRC**

ANLASSSCHAU-BILD:

