

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/mm<sup>2</sup>)

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

**WÄRMEAUSSDEHNUNGS-  
 KOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup>/K]**

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

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

**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**

**ANLASSCHAUBILD:**

