

1.2363

Werkzeugstahl für Kaltarbeit

WEICHGEGLÜHT

Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

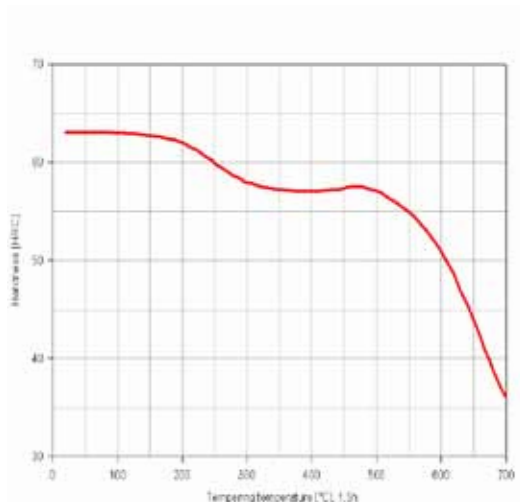
EN ISO 4957	X100CrMoV51
AFNOR	X100 Cr Mo V 5 Z 100 CDV 5
BS	BA 2
UNE	F.5227 / X 100 Cr Mo V 5
AISI / SAE	A 2
Gost	95X5ГМ

C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
0,95 – 1,05	0,40 – 0,80	0,10 – 0,40	4,80 – 5,50	—
Mo %	V %	Ni %	S %	P %
0,90 – 1,20	0,15 – 0,35	—	max. 0,030	max. 0,030

Eigenschaften

Spez. Gewicht	7,85 g/cm ³	
Werkstoffeigenschaften	Lufthärtbarer Kaltarbeitsstahl mit hoher Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Geringe Maßänderungen bei der Wärmebehandlung.	
Lieferzustand	Weichgeglüht, max. 241 HB	
Verwendungszweck	Schnitt- und Stanzwerkzeuge, Land- und Kreisscherenmesser, Abgratwerkzeuge.	
Wärmebehandlung	Weichglühen	800 – 840 °C
	Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
	Härten	930 – 970 °C
	Anlassen	500 – 550 °C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

