

1.2379
X155CrVMo12-1

Preise im Stauber-
Onlineshop checken

Mit Sofortanfrage
Sondergröße anfragen

1.2379 X155CrVMo12-1 - Werkstoff 1.2379 Datenblatt

Gruppe:

Kaltarbeitsstahl

Chemische Zusammensetzung:

C 1,55 / Si 0,4 / Mn 0,3 / Cr 11,8 / Mo 0,75 / V 0,82

Verwendung:

Hochleistungsschneidwerkzeuge (Matrizen und Stempel); Fräser, Räumnadeln; Schnitt-, Stanz- und Schneidwerkzeuge; Gewindewalz- und Rollwerkzeuge; Holzbearbeitungswerkzeuge; Maschinenmesser; Kunststoffformen, Meßzeuge, Werkzeuge der Stanzereitechnik; Zieh-, Tief- und Fließpresswerkzeuge; Presswerkzeuge für die keramische und pharmazeutische Industrie; Kaltwalzen für Mehrrollengerüste; Umform- und Biegewerkzeuge

Eigenschaften:

Ledeburitischer Hochleistungsschnittstahl, Zerspanbarkeit: mäßig; gute Maßhaltig- und Zähigkeit; äußerst verschleißfest und verzugsarm; gute Anlassbeständigkeit; in allen Abmessungen gute Durchhärtung gegeben; hohe Druckfestigkeit; zum Schneiden von harten und dicken Werkstoffen; vielseitig einsetzbar; gut nitrierfähig; PVD und CVD beschichtbar.

Lieferhärte: ca. 250 HB, Lieferzugfestigkeit: ca. 830 N/mm², Lieferzustand: weichgeglüht

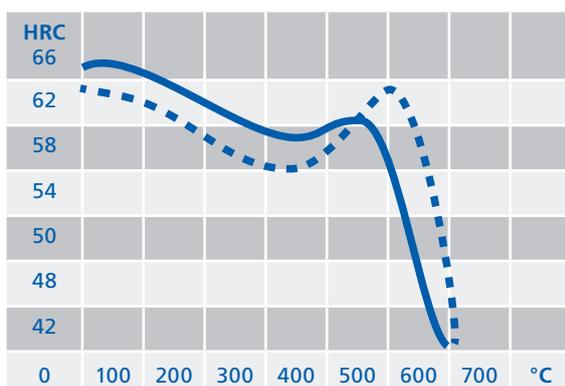
Physikalische Eigenschaften:

Dichte	7,7 kg/dm ³
Elastizitätsmodul	210 kN/mm ²
Wärmeleitfähigkeit	20 W/(m·K)
spezifische Wärme	460 J/kg·K
spezifischer elektr. Widerstand	0,65 Ω·mm ² /m

Behandlungsmöglichkeiten:

weichglühen	800 - 850 °C	4 - 6 Std. Ofenabkühlung
spannungsarm glühen	650 - 700 °C	2 - 3 Std. Ofenabkühlung
härten	1020 - 1060 °C	Öl, Warmbad, Luft, Vakuum
anlassen	vgl. Anlassschaubild 2 - 3 mal je 2 Stunden	

Anlassschaubild:



Richtwerte für die Härte bei 1060 °C 2 mal angelassen

100 °C	64 +/- 1HRC
200 °C	61 +/- 1HRC
300 °C	59 +/- 1HRC
400 °C	58 +/- 1HRC
500 °C	58 +/- 1HRC

— 1020 °C

- - - - - 1060 °C

Arbeitshärte HRC 61 - 63

Haftungsausschluss: Da die Werte je nach Verarbeitung variieren können, sind die genannten Werte lediglich Richtwerte und ohne Garantie.