

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - X 153 CrMoV 12

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.2379	RCC Supra	AFNOR: Z 155 CVD 12 AISI: - D 2

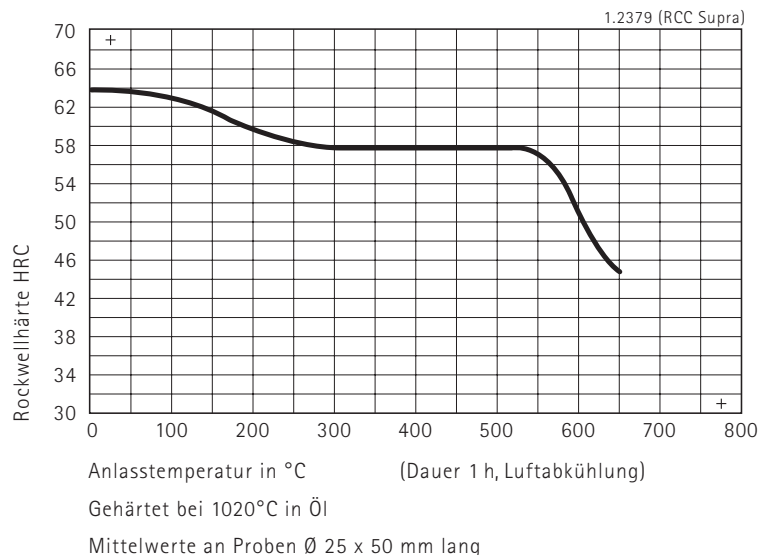
Werkstoffgruppe: Kaltarbeitsstahl

Chemische Zusammensetzung (Richtanalyse in %)	Stahl	C	Mn	Cr	Mo	V
	X 153 CrMoV 12	1,55	0,40	11,50	0,75	0,95

Verwendung
Sonderstahl mit bemerkenswert guter Zähigkeit bei ausgezeichneter Verschleissfestigkeit. Saarstahl-1.2379 wird bevorzugt für komplizierte Werkzeuge verwendet, wie bruchempfindliche Schnitte, Gewindewalzbacken und -rollen, Scherenmesser, Räumnadeln, Fräser, Senk- und Druckpfaffen, Sendzimirwalzen und dgl. sowie für Werkzeuge zum Kaltfließpressen. Bei Anwendung einer Härtetemperatur von 1060–1080°C kann der Stahl teniferbehandelt werden. Dabei wird unter der hochharten Oberfläche eine Härte von etwa 56-58 HRC erreicht.

Warmformgebung und Wärmebehandlung	Schmieden:	1000-850°C
	Weichglühen:	820-850°C 4-6 h/Ofen
	Glühhärtung:	max. 240 HB
	Spannungsarmglühen:	650°C 2-4 h/Ofen
	Vorwärmen zum Härten:	1. Vorwärmestufe ca. 450-650°C 2. Vorwärmestufe ca. 800-850°C
	Härten:	1020-1040°C ¹⁾ / 1060-1080°C ²⁾ / Luft oder Stickstoff (bis ca. Ø 120 mm) oder Warmbad von 450-500°C oder Öl bei Härtetemperatur 1020-1040°C, 180-300°C/ Luft bzw. nach Anlasschaubild auf Gebrauchshärte. Bei Härtetemperatur 1060-1080°C mind. 2 x 550-570°C/Luft (mind. 1 h/25 mm Wanddicke).
Anlassen:		

Anlasschaubild



Stabstahl, vorbearbeitet ○ Abmessungsbereich in Millimeter

geglüht

geschält bzw. überdreht

20,5	25,6	30,6	35,6	40,6	45,6	48,8	50,6	55,8	60,6	66	71	75	76	81	86
91	96	101	111	117	121,5	126	131	141	152	162	172	182	192	202	212
222	232	242	252	262	272	282	292	302	312	323	333	343	353	363	383
413	423	453	283	483											

Bleche, roh □

geglüht

gewalzt

25	30	35	40	45	50	55	65	75	85
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Ihr Wunschmass wird kalt herausgesägt.
Wir liefern auch gefräste oder geschliffene Platten.