

1.2363 X 100 CrMoV 5

AISI A2, BS BA2, AFNOR Z 100 CDV 5

Kaltarbeitswerkzeugstahl zur Herstellung von Schneidwerkzeugen, Gewindewalzbacken sowie Scherenmessern und gehärteten Führungsleisten großer Querschnitte.

Der Werkstoff 1.2363 schließt eine Lücke zwischen dem 1.2842 und dem 1.2379. Er lässt sich ähnlich dem 1.2842 problemlos bearbeiten. Auch das Schleifen gehärteter Bauteile ist einfach, verglichen mit dem 1.2379.

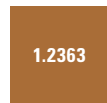
1.2363 ist ähnlich 1.2379 sehr gut im Vakuum härtbar und bietet dabei eine verbesserte Zähigkeit.

1.2363 sollte dann verwendet werden, wenn für die Anwendungsaufgabe wegen der Verschleißfestigkeit oder Durchhärbarkeit der 1.2842 nicht ausreichend ist, der 1.2379 aber noch nicht unbedingt erforderlich oder zu wenig zäh ist.

1.2363 lässt sich gut bearbeiten und nimmt Härten von bis zu 63 HRC an, durch Sekundärhärten erzielt man gute Verschleißseigenschaften. Auch größere Bauteilquerschnitte von Führungsleisten sind gut durchhärbar, hier ist 1.2363 der ideale Werkstoff für durchgehärtete Führungsleisten über 40 mm Dicke.

Farbkennzeichnung:

Braun (1.2363)



1.2363 X 100 CrMoV 5	135
PräziPlan® – Präzisionsflachstahl	136
VarioPlan®	137
Stahllexikon	138

WebShop: www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480-55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER RECKNAGEL Präzision in Stahl **135**

1.2363 X 100 CrMoV 5

PräziPlan® – Präzisionsflachstahl (nach DIN 59350)

Ausführung:

Weichgeglüht, Festigkeit 800–900 MPa,
Härte max. 241 HB,
Dicke geschliffen mit $R_a = 6 \mu\text{m}$,
Breite feinbearbeitet,
allseitig entkohlungsfrei bearbeitet

Toleranzen:

Breite: +0,40 / -0 mm
Dicke: +0,25 / -0 mm
Länge: +40,00 / -0 mm

Länge: 1.000 mm Preise [/Stück]

Dicke [mm]	Dicke [mm]									
	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	
25,3	31	36	40	43	45					
30,3	35	39	46	57	69					
40,3	42	47	51	65	79	90	103			
50,3	48	53	59	71	89	103	115	130		
60,3	53	59	65	79	96	113	127	169		
80,3	71	79	86	99	121	136	157	198	255	
100,3	86	94	111	126	146	167	198	256	297	
125,3	98	126	136	157	184	221	261	334	382	
150,3	127	144	157	178	228	259	292	376		
200,3		180	211	251	317	365	423	506	573	
250,3					384	449	503	620	732	

Vierkant, Länge: 1.000 mm Preise [/Stück]

	10,4	12,4	16,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
	43	48	49	55	84	98	136	178	230	396	568

Sonderausführungen liefern wir schnell und preiswert!

WebShop: www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480-55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER RECKNAGEL Präzision in Stahl

1.2363

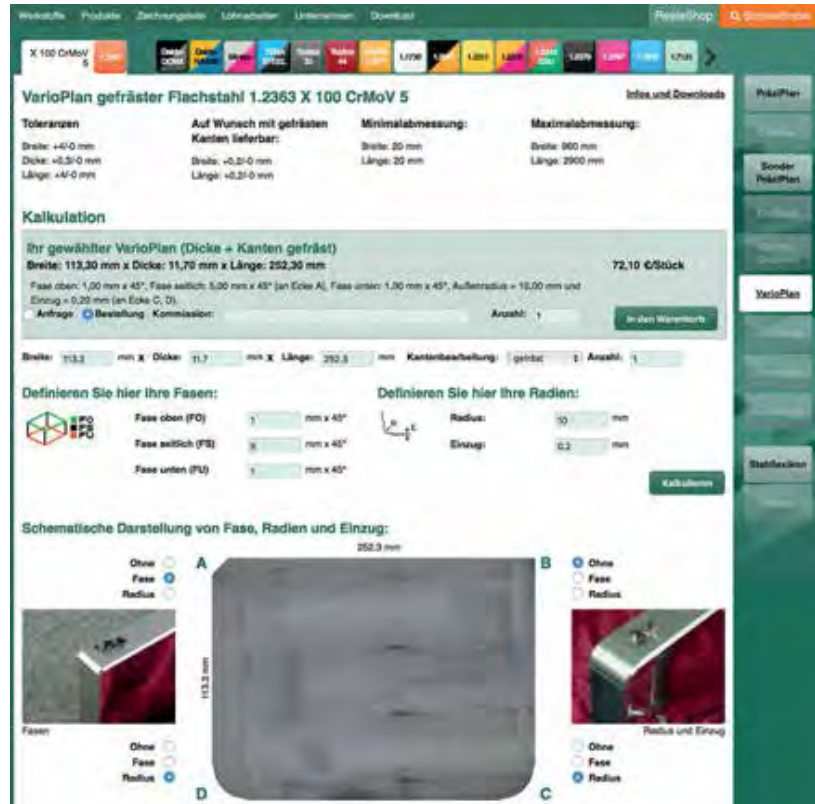
1.2363

1.2363 X 100 CrMoV 5

VarioPlan® Feingefräste Halbzeuge in frei wählbaren Abmessungen

- flexibel in Breite, Dicke und Länge
- Kanten gesägt oder gefräst
- auf Wunsch mit Fasen und/oder Eckradius
- Fertigung in 2 bis 3 Tagen
- einfache Kalkulation

Nutzen Sie unsere Online-Kalkulation im
WebShop: www.varioplan.de



1.2363

WebShop:
www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480-55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER
RECKNAGEL
Präzision in Stahl 137

1.2363 X 100 CrMoV 5

Chemische Zusammensetzung [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

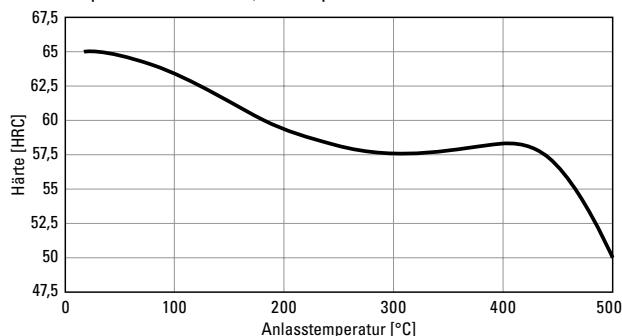
Kaltarbeitswerkzeugstahl zur Herstellung von Schneidwerkzeugen, Gewindewalzbacken sowie Scherenmessern und gehärteten Führungsleisten großer Querschnitte.

Der Werkstoff 1.2363 schließt eine Lücke zwischen dem 1.2842 und dem 1.2379. Er lässt sich ähnlich dem 1.2842 problemlos bearbeiten. Auch das Schleifen gehärteter Bauteile ist einfach verglichen mit dem 1.2379. 1.2363 ist ähnlich 1.2379 sehr gut im Vakuum härtbar.

1.2363 sollte dann verwendet werden, wenn für die Anwendungsaufgabe wegen der Verschleißfestigkeit oder Durchhärbarkeit der 1.2842 nicht ausreichend ist, der 1.2379 aber noch nicht unbedingt erforderlich oder zu wenig zäh ist.

Anlassschaubild

Härtetemperatur: 970°C / Öl, Probequerschnitt: Vkt. 20 mm



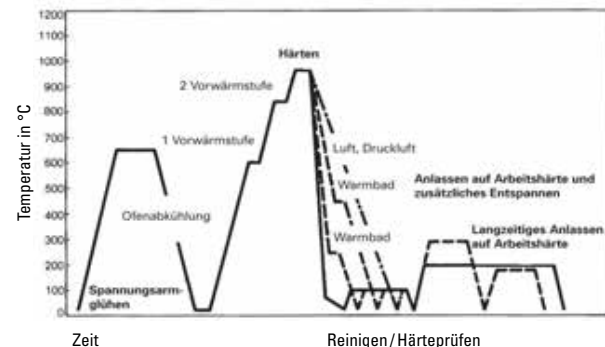
1.2363 lässt sich gut bearbeiten und nimmt Härten von bis zu 63 HRC an, durch Sekundärhärten erzielt man gute Verschleißigenschaften. Auch größere Bauteilquerschnitte von Führungsleisten sind gut durchhärbar, hier ist 1.2363 der ideale Werkstoff für gehärtete Führungsleisten über 40mm Dicke.

Den Werkstoff erhalten Sie bei uns als Präzisionsflachstahl (Standard- und Sonderabmessungen), VarioPlan®, in Form von einbaufertigen, gehärteten Führungsleisten nach Ihren Zeichnungen sowie als Halbzeug individuell nach Ihren Angaben.

Die Gefahr von Rissen beim Reparaturschweißen ist, wie allgemein bei Werkzeugstählen, vorhanden.

Farbkennzeichnung: Braun

Wärmebehandlungsschema



WebShop:
138 www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480-0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480-55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER
RECKNAGEL
Präzision in Stahl

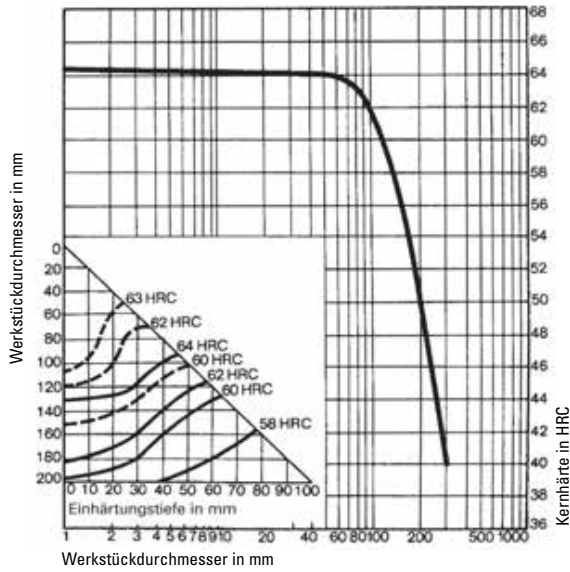
1.2363

1.2363 X 100 CrMoV 5

Chemische Zusammensetzung [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

Abhängigkeit der Kernhärte und der Einhärtetiefe vom Werkstückdurchmesser



Härtetemperatur: 960 °C
 Härtemittel: — Öl
 - - - Luft

WebShop: www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de

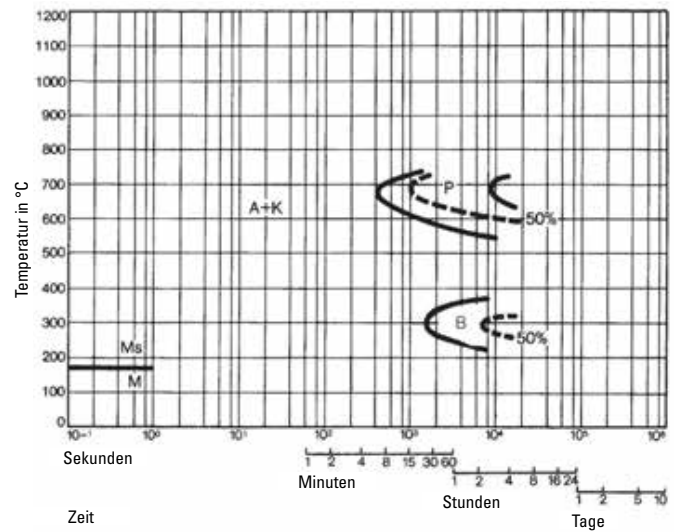
GEBRÜDER RECKNAGEL
 Präzision in Stahl

139

1.2363

Isothermisches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 960 °C, Haltedauer: 15 Minuten



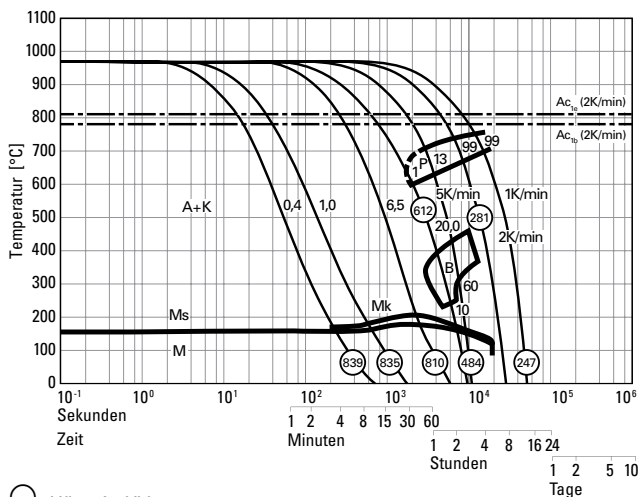
1.2363 X 100 CrMoV 5

Chemische Zusammensetzung [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung

Austenitisierungstemperatur: 960 °C, Haltedauer: 15 Minuten



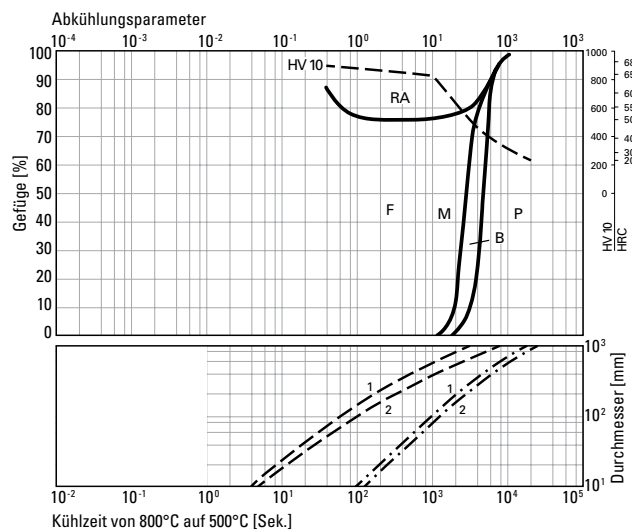
○ Härte in HV
 1 . . . 99 Gefügeanteile in %
 0,4 . . . 20,0 Abkühlungsparameter,
 d. h. Abkühlungsdauer von 800–500 °C in $s \times 10^{-2}$
 5 . . . 1K/min Abkühlungsgeschwindigkeit
 in K/min im Bereich von 800–500 °C
 MkKorngrenzenmartensit
 BBainit

WebShop: www.stahlnetz.de

Telefon: +49 (0) 368 44 / 480 - 0 • Telefax: +49 (0) 368 44 / 480 - 55 • grp@stahlnetz.de

GEBRÜDER RECKNAGEL
 Präzision in Stahl

Gefügemengenschaubild



- - - Ölabbühlung
 - . - Luftabbühlung
 1 Werkstückrand
 2 Werkstückzentrum