

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.

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 ist.

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 40 mm Dicke.

Farbkennzeichnung:

Braun (1.2363)

1.2363

1.2363 X 100 CrMoV 5

PräziPlan® – Präzisionsflachstahl	98
VarioPlan®	99
Stahllexikon	100



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]								
		8,4	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	32,4	40,4	50,4
Breite [mm]	25,3	29	34	38						
	32,3	34	39	46		59				
	40,3	40	45	48	62	75	86	105		
	50,3	46	50	56	68	85	98	115	122	
	63,3	52	59	65		95	110	126	170	190
	80,3	68	75	82	95	116	130	158	190	240
	100,3	82	90	106	120	140	160	200	245	280
	160,3	123	156	175		225	260	315	380	440
	200,3		172	202	240	304	350	415	485	540
	250,3					368	430	485	595	690

Vierkant, Länge: 1.000 mm

Preise [€/Stück]

	10,4	12,4	16,4	20,4	25,4	32,4	40,4	50,4	63,4	80,4	100,4
	40	45	46	52	80	96	130	170	260	380	545

Sonderausführungen liefern wir schnell und preiswert!



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

LHM-Permanent-Lasthebemagnete
ResteShop
Q Schnellfinder

Werkstoffe
Produkte
Zeichnungsteile
Lohnarbeiten
Unternehmen
Download

X 100 CrMoV 5
1.2363
Mikro
TEMA STEEL
Toolbox 33
Toolbox 44
10570 1857
1.1730
1.2083
1.2311
1.2312
1.2345 ESU
1.2379
1.2767
1.2842
1.7151
DAC-Magc
1.2162

Infos und Downloads

PräziPlan

Sonder PräziPlan

EroBlock

Sonder EroBlock

Sonder P-Platten

VarioPlan

VarioRand

Blankstahl

Rohmaterial

Stahllexikon

Magnet

VarioPlan gefräster Flachstahl 1.2363 X 100 CrMoV 5

Toleranzen Breite: +4/-0 mm Dicke: +0,3/-0 mm Länge: +4/-0 mm	Auf Wunsch mit gefrästen Kanten Minimalabmessung: lieferbar: Breite: +0,2/-0 mm Länge: +0,2/-0 mm	Maximalabmessung: Breite: 1000 mm Länge: 2900 mm
---	--	---

Kalkulation

Ihr gewählter VarioPlan (Dicke + Kanten gefräst)

Breite: 113,30 mm x Dicke: 11,70 mm x Länge: 252,30 mm **66,80 €/Stück**

Fase oben (FO): 1,00 mm x 45°, Fase seitlich (FS): 5,00 mm x 45° (an Ecke A), Fase unten (FU): 1,00 mm x 45°, Außenradius(RA) = 10,00 mm und Einzug(EZ) = 0,20 mm (an Ecke C, D).

Anfrage
 Bestellung
 Kommission:
 Anzahl:
In den Warenkorb

Breite: mm x Dicke: mm x Länge: mm
 Kantenbearbeitung:
 Anzahl:

Definieren Sie hier Ihre Fasen:

FO
FS
FU

Fase oben (FO) mm x 45°

Fase seitlich (FS) mm x 45°

Fase unten (FU) mm x 45°

Definieren Sie hier Ihre Radien:

R
E

Radius: mm

Einzug: mm

Kalkulieren

Schematische Darstellung von Fase, Radien und Einzug:

Ohne

Fase

Radius

A

113,3 mm

252,3 mm

C

D

B

Ohne

Fase

Radius

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

99

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 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 gehärtete Führungsleisten über 40 mm Dicke.

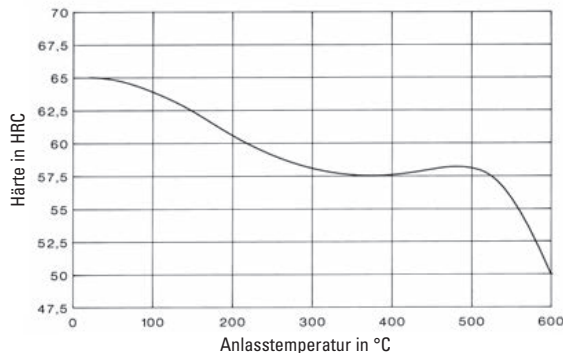
Den Werkstoff erhalten Sie bei uns als Präzisionsflachstahl (Standard- und Sonderabmessungen), VarioPlan®, in Form von einbaufertigen, gehärteten Führungsleisten nach Ihren Zeichnungen sowie als Halbzeug individuell nach Ihren Angaben.

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

1.2363

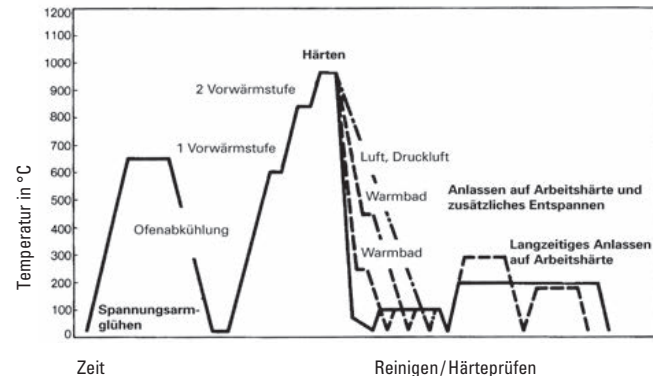
Anlassschaubild

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



Farbkennzeichnung: Braun

Wärmebehandlungsschema



WebShop:



100 www.stahlnetz.de

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

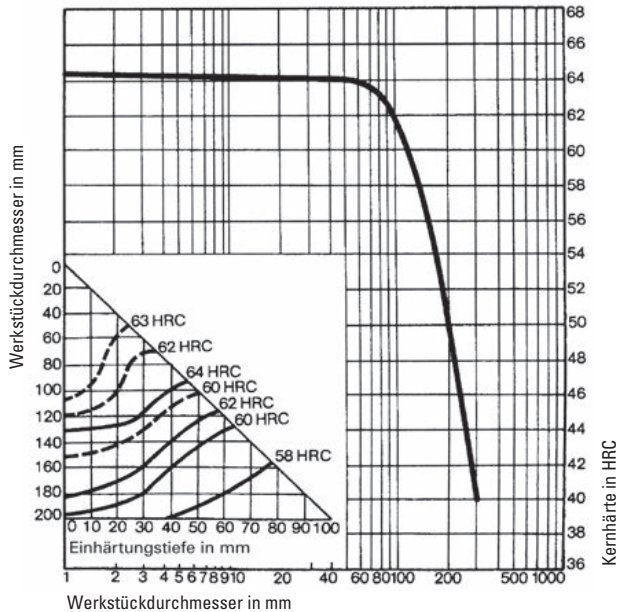
GEBRÜDER
RECKNAGEL
Präzision in Stahl

1.2363 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

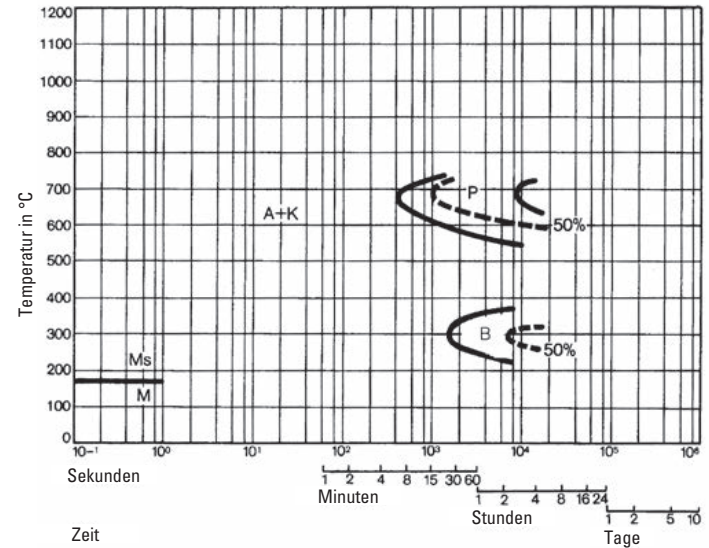
Härtemittel:

— Öl

- - - Luft

Isothermisches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 960 °C, Haltedauer: 15 Minuten



1.2363



1.2363 X 100 CrMoV 5

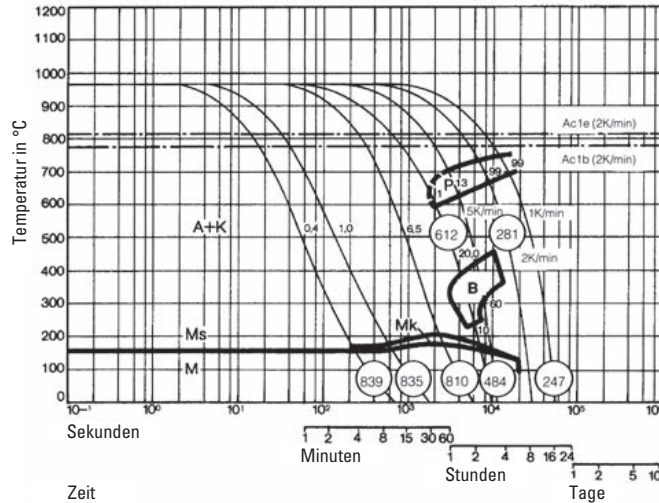
Chemische Zusammensetzung [%]

	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

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung

Austenitisierungstemperatur: 980° C, Haltedauer: 30 Minuten

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 x 10⁻²

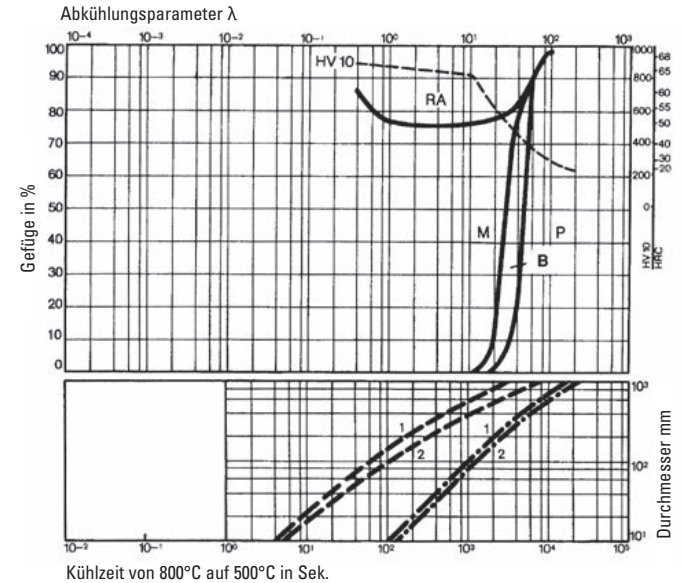
5K/min ... 1K/min Abkühlungsgeschwindigkeit in K/min

im Bereich von 800 – 500° C

Mk ... Korngrenzenmartensit

B ... Bainit

Gefügemengenschaubild



Kühlzeit von 800°C auf 500°C in Sek.

B ... Bainit

--- Ölbadkühlung

--- Luftabkühlung

1.... Werkstückrand

2.... Werkstückzentrum

WebShop:

102 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