



### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.2363 ist ein Kaltarbeitsstahl mit sehr hoher Zähigkeit und sehr gutem Verschleißwiderstand. Er wird hauptsächlich für die Herstellung von Schneid- und Stanzwerkzeugen eingesetzt.

### Eigenschaften:

sehr gute Durchhärbarkeit, sehr hohe Zähigkeit, hohe Verschleißfestigkeit, gute Zerspanbarkeit, maßänderungsarm

### Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN ISO 4957)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min.	0,95	0,10	0,40	-	-	4,80	0,90	0,15
max	1,05	0,40	0,80	0,030	0,030	5,50	1,20	0,35

### Normen und Bezeichnungen

DIN EN ISO 4957	1.2363 X100CrMoV5
AISI	A2
UNS	T30102
B.S.	BA2
JIS	SKD12
AFNOR	Z100CDV5
SS	2260
UNE	F.5227

### Anwendungsgebiete

- Schnitt- und Stanzwerkzeuge
- Abgratwerkzeuge
- Gewindewalzbacken
- Lang- u. Kreisscherenmesser
- Kunststoffformen
- Prägwerkzeuge
- Messwerkzeuge
- Formrollen

### Wichtiger Hinweis:

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM<sup>®</sup>.  
Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.



**Härteeigenschaften nach Anlasstemperatur**

50°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C
64	63,5	62,8	62	61	59,5	58,5	58	59	59,5
HRC	HRC	HRC	HRC	HRC	HRC	HRC	HRC	HRC	HRC

**Physikalische Eigenschaften 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Elastizitätsmodul
7,85 kg/dm <sup>3</sup>	460 J/kg K	30,8 W/m K	0,50 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	215 kN / mm <sup>2</sup>

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	850 - 1050 °C
Weichglühen	800 - 840 °C
Härten	960 - 980 °C
Anlassen	170 - 190 °C

**Lieferformen:**

Stäbe 

Präzisionsflachstahl 

Bleche 

Schmiede-/Gussstücke, Blech-/ Blockzuschnitte, Bandstahl, Drähte, Rohre,  
 Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

**Wichtiger Hinweis:**