

## Werkstoffblatt 1.2379 X155CrVMo 12 1

### Stahltyp

sekundärhärtender, 12%-iger-Cr Kaltarbeitsstahl, hohe Verschleiß- und Druckfestigkeit bei guter Zähigkeit, verzugsarm

### Verwendung

bruchempfindliche Schnitte, Metallsägen, Biegestanzen, Lang- u. Rundmesser, Scheren, Gewindewalz- u. Holzbearbeitungswerkzeuge Einsenkpfeifen, Fließpresswerkzeuge, Press- u. Kunststoff-Formen in welchen glasfaserverstärkte Spritzmassen und/oder verschleißende Farbpigmente verarbeitet werden, Duro- u. Thermoplaste, Verbundwerkstoffe

### Richtanalyse %

C	Cr	Mo	V
1,55	12,0	0,7	1,0

### Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient  $10^{-6} \text{ m}/(\text{m} \times \text{K})$

20–100 °C	20–200 °C	20–300 °C	20–400 °C
10,5	11,5	11,9	12,2

Wärmeleitfähigkeit  $\text{W}/(\text{m} \times \text{K})$

20 °C	350 °C	700 °C
16,7	20,5	24,2

### Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	820–850 °C	2–5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600–650 °C	2 h	Ofen
Härten	1000–1050 °C	Kurve C	Öl, Luft, Wb 500 °C
Anlassen	200–480 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luft

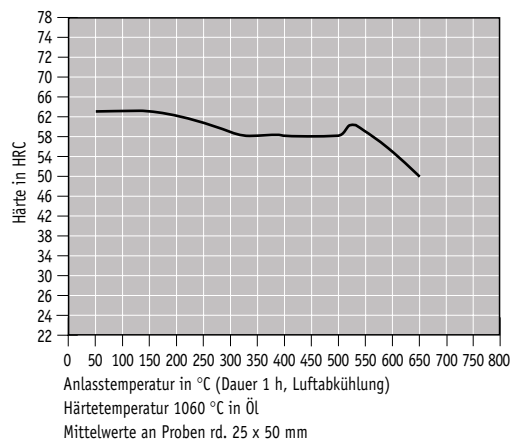
### Lieferfestigkeit

ca. 255 HB

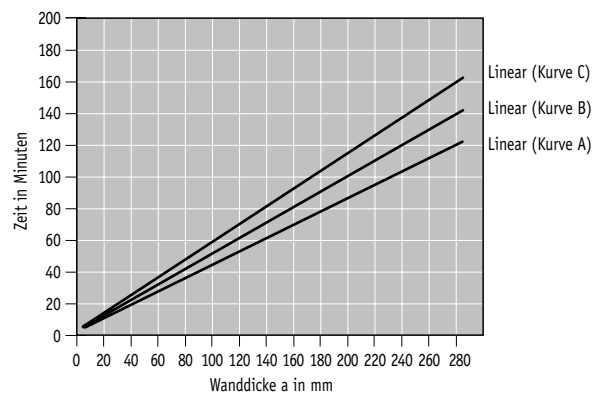
### Standard-Arbeitshärte

ca. 58–62 HRC

### Anlass-Schaubild



### Durchwärm- und Haltedauer auf Härtetemperatur



# Werkstoffblatt 1.2379 X155CrVMo 12 1

## Lieferabmessungen gewalztes/geschmiedetes Rohmaterial

flach (Breite und Dicke in mm)																			
30	40	50	60	80	100	120	150	180	200	250	300	360	500						
20	20	20	20	20	20	20	20												
	25	25	25	25	25	25	25												
	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30								
		40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40							
			50	50	50	50	50	50	50	50	50	50							
				60	60	60	60	60	60	60	60	60	60						
																			70
							80		80	80	80	80	80						80
									100	100	100	100	100						100
																			125
																			155
																			185
											200								
																			205
																			255
																			305
vierkant (Seitenlänge in mm)																			
20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	180	200	300					
rund (Durchmesser in mm)																			
15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	100	110	120	130
140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	320	350	380
400	420	450																	

Abweichende Abmessungen werden durch Schmieden bzw. Zuschneiden kurzfristig realisiert!