

## Werkstoffblatt 1.2787 X23CrNi 17

### Stahltyp

vergütbarer, nichtrostender Cr-Stahl mit guter Oxidationsbeständigkeit

### Verwendung

für stark wassergekühlte Werkzeuge bei mittlerer Temperaturbeanspruchung (z. B. Stempel für Pressglasherstellung, Pfeifenköpfe u. -spindeln, Stempel u. Matrizen zur technischen Glasherstellung); empfohlene Vorwärmtemperatur für Warmarbeitswerkzeuge 200 °C

### Richtanalyse %

C	Mn	Cr	Si	N
0,20	≤ 1,0	17,0	≤ 1,0	2,0

### Physikalische Eigenschaften

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

20–400 °C	20–300 °C	20–500 °C
10,0	11,0	11,0

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

20 °C	keine
25,0	

### Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Vergüten	780–1025 °C	Kurve C	Luft

### Lieferabmessungen gewalztes/geschmiedetes Rohmaterial

rund (Durchmesser in mm)

40	50	55	60	62	70	75	80	85	90	95	100	105	110	120	125	130	140	145	150	
160	170	180	190	200	210	225	240	250	280	310										

Abweichende Abmessungen werden durch Schmieden bzw. Zuschneiden kurzfristig realisiert!