PRÄZI FLACHSTAHL AG
PRÄZI GROUP

Kaltarbeitsstahl

Werkstoff Nr. 1.2379
(X153CrMoV12)

Gute Zähigkeit, höchste Verschleißhärte, verzugsarm, nitrierbar nach Sonderwärmebehandlung

Verwendungsmöglichkeiten:
Schnitt- und Stanzwerkzeuge - für Materialien mit hoher Festigkeit, Scherenmesser, Abgratmatritzen, Sendzimierwalzen, bruchempfindliche Stücke

Lieferung PRÄZI Flachstahl:
500 und 1030 mm Länge, in Plattenform mit rechteckigem Querschnitt und als Vierkantabmessungen, weich geglüht, max. 255 HB (max. 860 N/mm²)

Richtanalyse:

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

Wärmebehandlung:

Spannungsarmglühen	650 - 700 °C
Weichglühen	800 - 850 °C
Härten	1000 - 1050 °C
Abschrecken	Öl, Luft oder Warmbad 500°, Gasüberdruck
Anlassen	480 - 580 °C

Sonderwärmebehandlung:
Wird erodiert oder nitriert, muß die Anlasstemperatur oberhalb des Sekundärhärtemaximums liegen. Ein dreimaliges Anlassen ist empfehlenswert.

Cold work steel

Material AISI D 2

Good toughness, maximum wear hardness, minimum distortion, nitrable after special heat treatment

Range of application:
Cutting tools and punching dies for materials with high toughness, shear blades, trimming dies, planetary rolling mills, parts sensitive to breaking

PRÄZI flat steel supplied:
Length 500 and 1030 mm, in plate form with square cross section and as square dimensions, soft annealed, max. 255 HB (max. 860 N/mm²)

Standard analysis:

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

Heat treatment data:

Stress-relief annealing	650 - 700 °C
Soft annealing	800 - 850 °C
Hardening	1000 - 1050 °C
Quenching	Oil, air or warm bath 500°, gas excess pressure
Tempering	480 - 580 °C

Special heat treatment:
If the material is eroded or nitrified the tempering temperature has to be above the secondary hardness maximum. A triple tempering is recommendable.

Acier pour travail à froid

Mat. AFNOR Z 160 CDV 12

Bonne ténacité, très haute dureté à l'usure, à retrait réduit, nitrurable après traitement thermique spécial

Possibilités d'utilisation:
Outils de coupe et de découpage à l'emporte-pièce, pour matériaux offrant une haute solidité, lames de cisailles, matrices d'ébavurage, pièces cassantes

Livraison acier plat PRÄZI:
Longueur 500 et 1030 mm, en plaques de section rectangulaire et dimensions de carrés recuit doux, max. 255 HB (max. 860 N/mm²)

Analyse théorique:

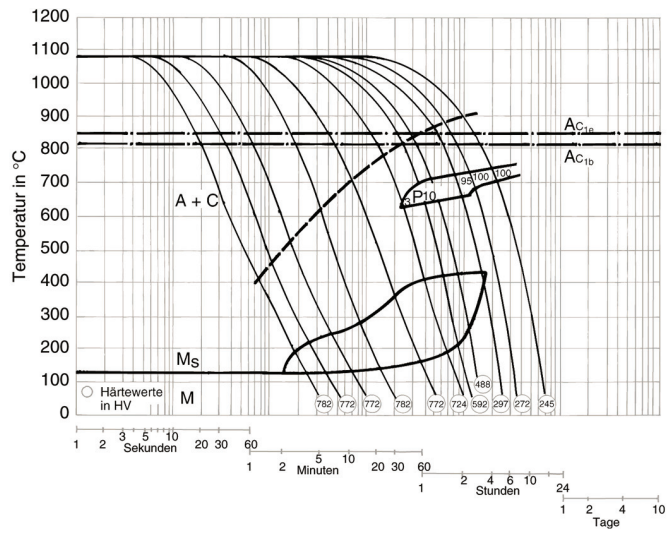
C	Cr	Mo	V
1,55	12,0	0,7	1,0 in %

Traitement thermique:

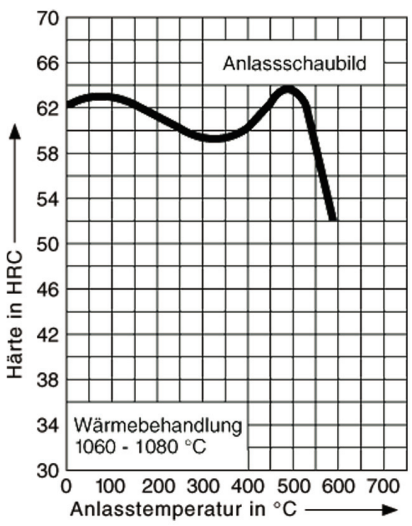
Recuit de détente	650 - 700 °C
Recuit d'adoucissement	800 - 850 °C
Trempe	1000 - 1050 °C
Refroidissement	Huile, air, bain chaud 500°, surpression gaz
Revenu	480 - 580 °C

Traitement thermique special:
Si le matériau doit être soumis à une électro-érosion ou à une nitruration, la température du revenu devra être supérieure au maximum secondaire. Il est conseillé des répéter trois fois le revenu.

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild
Continuous time-temperature conversion diagram
Diagramme TTT refroidissement continu



Anlassschaubild
Tempering diagram
Diagramme de revenu



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.