

## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.2379  
**Werkstoff:** X153 Cr Mo V 12  
**Stahlgruppe:** Legierte Werkzeugstähle

**Verwendungszweck:** Werkzeugstähle für Kaltarbeit:

Bruchempfindliche Schnitte, Gewindewalzbacken und -rollen, Scherenmesser, Räumnadeln, Fräser, Senk- und Druckpfaffen, Sendzimirwalzen usw. Schnitt-, Stanz- und Schneidwerkzeuge für Materialien mit hoher Festigkeit, Kunststoffformen, Messzeuge, Matrizen, Stempel

Hochleistungsschnittstahl, mäßige Zerspanbarkeit aber gute Maßhaltig- und Zähigkeit; äußerst verschleißfest und verzugsarm; gute Anlassbeständigkeit; in allen Abmessungen gute Durchhärtung gegeben; hohe Druckfestigkeit; zum Schneiden von harten und dicken Werkstoffen; vielseitig einsetzbar; gut nitrierfähig

### Chemische Zusammensetzung:

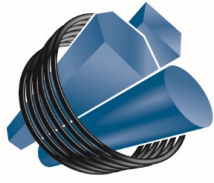
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
Minimum	1,45	0,10	0,20	0,00	0,00	11,00	0,70	0,70
Maximum	1,60	0,60	0,60	0,030	0,030	13,00	1,00	1,00

### Wärmebehandlung:

Weichglühen (+A)	Spannungsarmglühen	Härten in Öl	Anlassen
850 - 1000 °C	850 - 700 °C	1000 - 1050 °C	100 - 600 °C

### Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach Glühen	$R_m \leq 800 \text{ MPa}$
Härte nach Abschrecken	~ 63 HRC
Vergütungswerte:	
angelassen bei ~ 100 °C	~ 63 HRC
angelassen bei ~ 200 °C	~ 61 HRC



# WILHELM JUNGERMANN GMBH

STAHLVERTRIEB & PARTNER FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

---

angelassen bei ~ 300 °C	~ 58 HRC
angelassen bei ~ 400 °C	~ 58 HRC
angelassen bei ~ 500 °C	~ 58 HRC
angelassen bei ~ 600 °C	~ 50 HRC $\approx R_m = 1700$ MPa