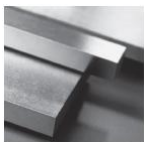


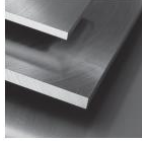
Bezeichnung

Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2361
Kurzname	X91CrMoV18
AISI/SAE	1.2361
Suche nach Werkstoffalternativen im ABRAMS STAHLBERATER*	www.stahlberater.de/alternativen/1.2361

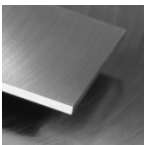
Ausführung



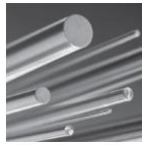
**Präzisionsflachstahl
ohne Bearbeitungsaufmaß, DIN 59350 [PFS]**
L: 1.000 mm



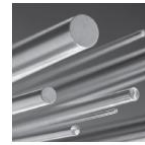
€co-Präz® [€co]
L: 300 mm
L: 500 mm



Hart-Präz® [Hart]
L: 250 mm
L: 500 mm



**Präzisionsrundstahl
ohne Bearbeitungsaufmaß
[PRS]**
blank gezogen / geschliffen, ISO
h9
L: 1.000 mm



Präzisionsrundstahl [PRS/BA]
L: 500 mm
L: 1.000 mm

Chemische Zusammensetzung 1.2361 (Richtwerte in Gewichtsprozent)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	Cu
0,86 - 0,96	0 - 1,0	0 - 1,0	0 - 0,045	0 - 0,03	17,0 - 19,0	0,9 - 1,3	0 - 0,3	0,07 - 0,12	0 - 0,3

Physikalische Eigenschaften

Lieferhärte / Lieferzustand	max. 265 HB, weichgeglüht			
Lieferzugfestigkeit R _m	ca. 900 N/mm ²			
Arbeitshärte	max. 58 HRC			
Wärmeausdehnungskoeffizient 10 ⁻⁶ m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C
	10,5	11,0	11,0	12,0
Wärmeleitfähigkeit W/(m • K)	20°C			
	29,0			

Werkstoffeigenschaften

Korrosionsbeständiger, martensitischer Chromstahl (ca. 18 % Cr) für den Bereich Kaltarbeit, der durch Wärmebehandlung eine für korrosionsbeständige Stähle ungewöhnlich hohe Härte und eine hohe Verschleißfestigkeit erhält. Der Werkstoff ist hochglanzpolierbar.

Anwendungsmöglichkeiten

Schneidwerkzeuge, Messer, Messerklingen, Messerscheiben, Bestecke, Führungsleisten, Verschleißteile, Lochscheiben, Schneckenelemente, Pumpenwellen, Waagenpfannen, Waagenschneiden, chirurgische Instrumente, Kunststoffformen, Spritzdüsen, Wälzlager, Kugellager, Maschinenbau allgemein, Lebensmittelindustrie, Bauindustrie.



Wärmebehandlung

Weichglühen	Temperatur		Abkühlen		Glühhärte		
		800 - 850°C		Langsam, z.B. Ofen		max. 265 HB	
Härten	Temperatur		Abschrecken in		Härte nach dem Abschrecken		
		1000 - 1050°C		Öl		59 HRC	
Anlassen	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	550°C	600°C
	58 HRC	56 HRC	54 HRC	54 HRC	54 HRC	50 HRC	40 HRC

Schaubild Wärmeausdehnungskoeffizient

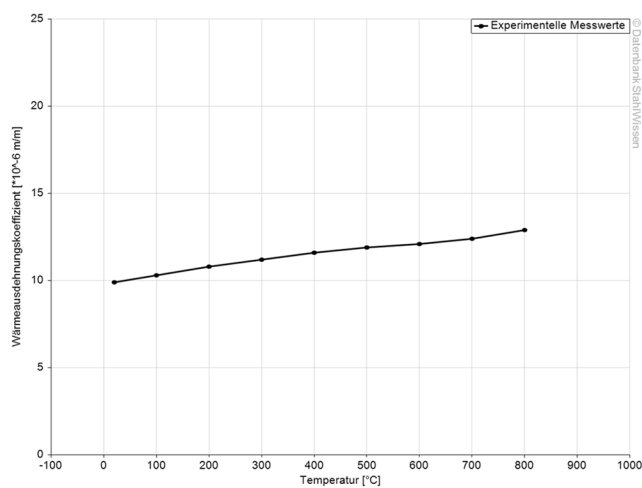


Schaubild Wärmeleitfähigkeit

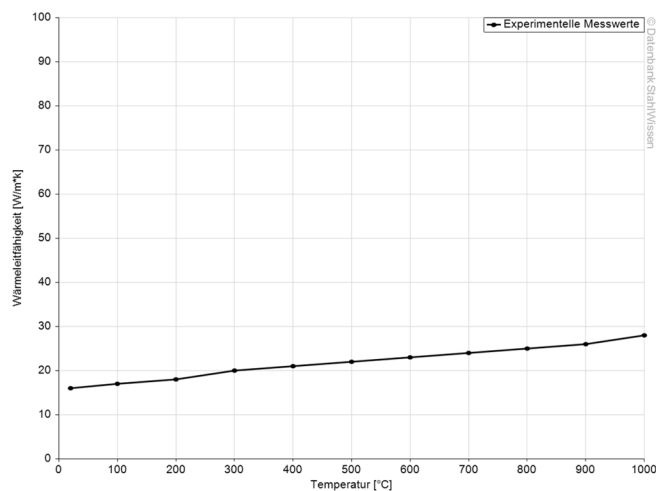
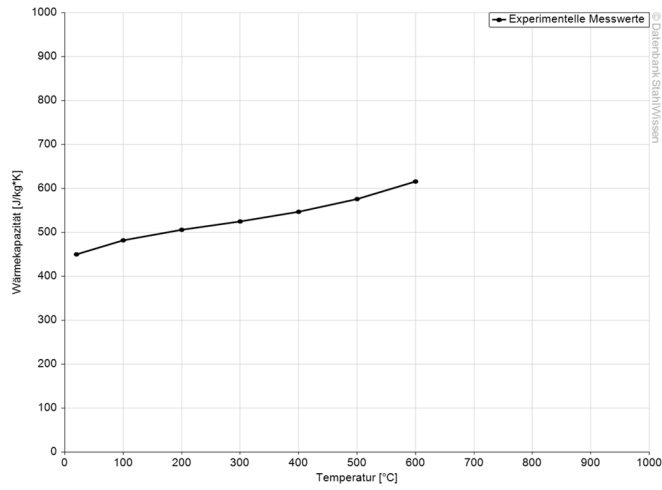
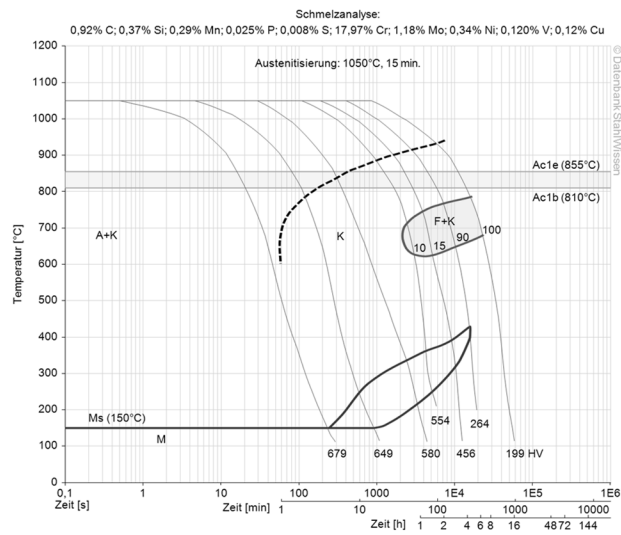


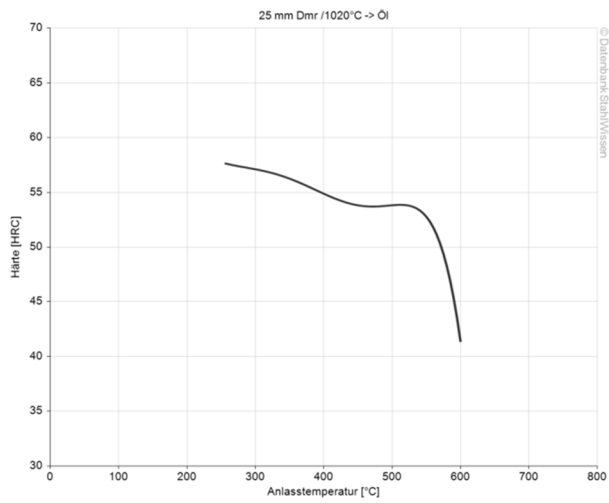
Schaubild Wärmekapazität



Kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Die hier angegebenen Daten dienen als Anhaltswerte. Eine Haftung ist ausgeschlossen.
Quelle der Grafiken: Datenbank StahlWissen Dr. Sommer Werkstofftechnik
Stand: 2012

ABRAMS PREMIUM STAHL

ist eine Division der
Abrams Engineering Services GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 · D-49084 Osnabrück
Geschäftsführender Gesellschafter:
Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams

Amtsgericht Osnabrück, HRA 6865
USt-IdNr.: DE 221940667
Persönlich haftender Gesellschafter:
Abrams Engineering Verwaltungs GmbH
Amtsgericht Osnabrück, HRB 20019

T: +49 541/357 39-0
F: +49 541/357 39-39
E: verkauf@premium-stahl.de

www.premium-stahl.de
www.stahlberater.de
shop.premium-stahl.de

www.premium-stahl.de/news

