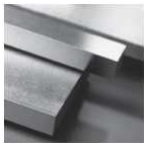


## Nazwa

Materiał-Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2363
Nazwa wg składu chemicznego, własności i / lub zastosowania	X100CrMoV5-1
PN	NCLV
AISI/SAE	A2; T30102
Szukanie alternatywnych gatunków stali w aplikacji ABRAMS® PORADNIK STALI	<a href="http://www.poradnikstali.pl/alternatywy/NCLV">www.poradnikstali.pl/alternatywy/NCLV</a>

## Wykonanie



Stal precyzyjna płaska z nadatkiem [PFS/BA]  
dł.: 500 mm  
dł.: 1.000 mm



Stal precyzyjna okrągła z nadatkiem [PRS/BA]  
łuszczona / przekręcana  
dł.: 500 mm  
dł.: 1.000 mm

## Skład chemiczny PN NCLV (wartości orientacyjne wyrażone w procencie wagi)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,95 - 1,05	0,1 - 0,4	0,4 - 0,8	0 - 0,03	0 - 0,03	4,8 - 5,5	0,9 - 1,2	0,15 - 0,35

## Właściwości fizyczne

Dostarczalna twardość / Stan dostawy	max. 241 HB, zmiękczoney		
Dostarczalna wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	ok. 815 N/mm <sup>2</sup>		
Twardość robocza	max. 62 HRC		
Przewodność cieplna W/(m • K)	20°C	350°C	700°C
	15,8	26,7	29,1

## Właściwości techniczne

Hartowalna powietrznie stal do pracy na zimno z dobrą skrawalnością i dużą odpornością na ścieranie, a także o ulepszonej wiązkości (niewielkie oznaki twardych karbidów dzięki ok. 5% chromu w porównaniu do 12 % chromu i ledeburytów NC11LV, ~ NC11, NC11 mod). Posiada ona wysoką odporność na zniekształcenia wymiarowe w procesie obróbki cieplnej, a także jest dobrze spawalna np. przy naprawach.

## Możliwości zastosowania

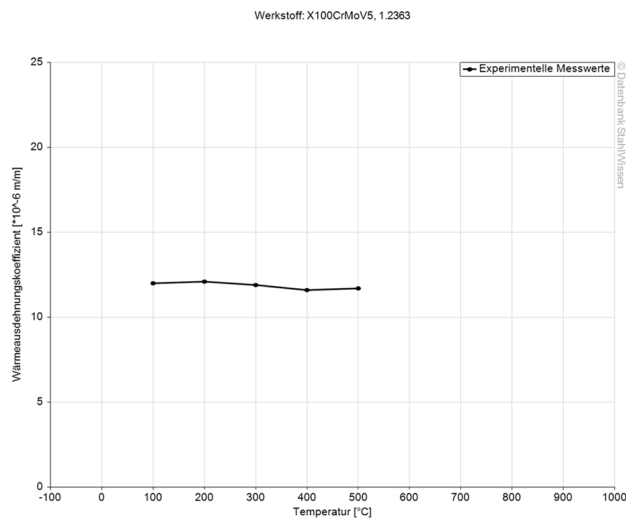
Wykrojniki, tłoczniaki, matryce, stemple, narzędzia okrawające / przycinające, narzędzia do cięcia, narzędzia do walcowania gwintów, szczęki walcarek do gwintów, ostrza nożyc tnących, długie ostrza nożyc tnących, noże / krajarki tarczowe (krążkowe), stemple naciskowe / dociskowe, trzpienie do produkcji bezszwowych przewodów i rur, narzędzia do wytłaczania / grawerowania na zimno, formy do tworzyw sztucznych.



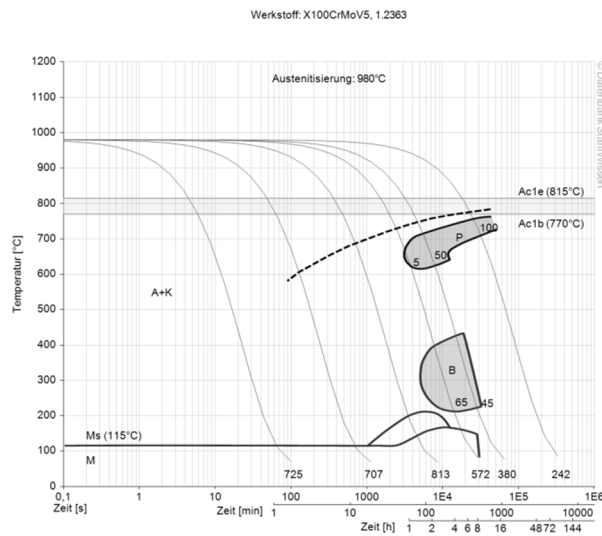
## Obróbka cieplna

	Temperatura	Chłodzenie		Twardość po wyżarzeniu		
Wyżarzanie zmiękczające	800 - 840°C	Piec		max. 241 HB		
	Temperatura	Chłodzenie				
Wyżarzanie odpężające	ca. 650°C	Piec				
	Temperatura	Chłodzenie na/w		Twardość po chłodzeniu		
Hartowanie	930 - 970°C	powietrzu, oleju, gorącej kąpieli (500 - 550°C)		63 HRC		
	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C
Odpuszczanie	63 HRC	62 HRC	59 HRC	57 HRC	59 HRC	52 HRC

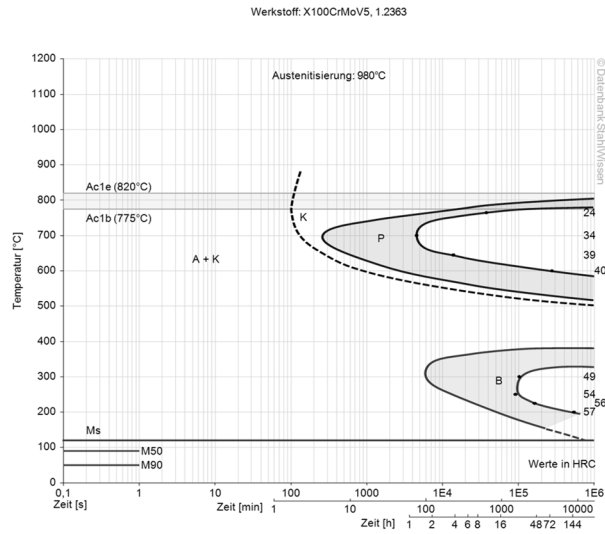
## Wykres współczynnika rozszerzalności cieplnej



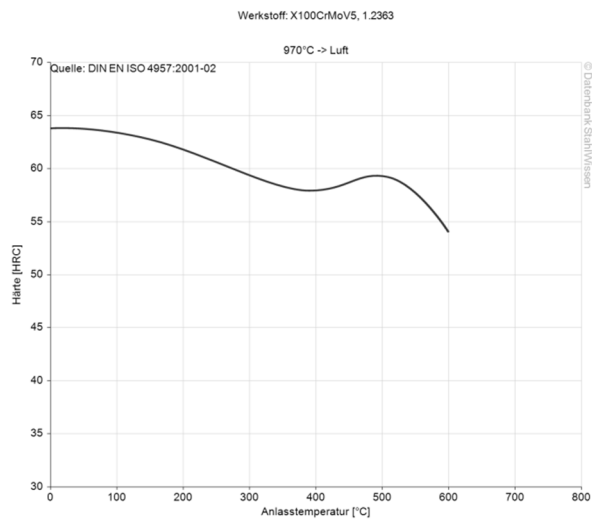
## CTPc-wykres przy chłodzeniu ciągłym



## CTPi-wykres przemian w warunkach izotermicznych



## Wykres odpuszczania



Podane tutaj dane służą jako wartości orientacyjne. Nie ponosimy za nie odpowiedzialności prawnej.  
 Źródło grafik: Datenbank Stahlwissen Dr. Sommer Werkstofftechnik  
 Stan: 2012

