



**Präzisionsflach- und vierkantstahl**

geglüht +A, Seiten- und Auflageflächen feingeschliffen, ein feinbearbeitetes Anschlagende, Lagerstandard in Längen von 500 mm  
 Toleranzen: Breite +0,20/0 mm  
 Dicke +0,20/0 mm  
 Länge +5,0/0 mm

**Méplats et carrés rectifiés de précision**

recuit +A, faces et chants rectifiés, en longueur standard de 500 mm  
 Tolérances: sur largeur +0,20/0 mm  
 sur épaisseur +0,20/0 mm  
 sur longueur +5,0/0 mm

	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4												
	●	●	●	●	●	●	●	●												

	2,2	3,2	4,2	5,2	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4									
10,3	●	●	●	●	●	●															
15,3	●	●	●	●	●	●	●	●													
20,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●												
25,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●											
30,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
40,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
50,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
60,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
80,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
100,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
125,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
150,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
200,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
250,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
300,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						

Alle Masse in mm / Mesures en mm



Schwarz gedruckte Abmessungen lieferbar ab Lager Wil / Dimensions indiquées en noir livrables de notre stock Wil



Blau markierte Abmessungen lieferbar ab Werkslager / Dimensions indiquées en bleu livrables du stock usine

**Werkstoff-Nr.  
No. de matière**

1.2436 nach DIN ISO 4957 2/01 aktuelle Ausgabe  
 1.2436 selon DIN ISO 4957 2/01 version actuelle

**Kurzname  
Symbole**

X 210 CrW 12  
 X 210 CrW 12

**Werkstoffeigenschaften  
Propriétés**

Ledeburitischer 12%iger Cr-Stahl. Höchste Verschleiss Härte und Schneidhaltigkeit, verbesserte Härte gegenüber dem Werkstoff 2080.  
 Acier à outils lédéburitique à 12% de Cr de grande stabilité dimensionnelle, résistance à l'usure, et tenue à la coupe très élevée, trempabilité améliorée par rapport à la matière 2080.

# THYRODUR-2436

Werkstoff-Nr. / No. de matière 1.2436

**Chemische  
Zusammensetzung**  
(Richtwerte in %)

C	Cr	W
2,1	12,0	0,7

Analyse théorique (%)

**Warmformgebung  
Façonnage à chaud**

**Wärmebehandlung  
Traitement thermique**

Warmformgebung Façonnage à chaud		Wärmebehandlung Traitement thermique							
°C	Ab- kühlung Refruidisse- ment	Weichglühen / Recuit d'adoucissement			Härten / Trempe			Anlassen / Revenu	
		°C	Ab- kühlung Refruidisse- ment	Glühhärt HB	°C	in	Härte nach dem Abschrecken HRC Dureté HRC sous pleine trempe	°C	HRC
850 – 1050	langsam z.B. Ofen lent par exemple au four	800 – 840	Ofen  Four	max. 250	950 – 980	Öl, Luft oder Warmbad 500–550 °C Huile, air ou bain chaud 500–550 °C	64	100 200 300 400 500 600	63 62 60 58 56 48

**Physikalische  
Eigenschaften**

Wärmeausdehnungskoeffizient Dilatation thermique	$\frac{10^{-6} \times m}{m \times ^\circ C}$	20–100	20–200	20–300	20–400	20–500	20–600	20–700 °C
		10,9	11,9	12,3	12,6	12,9	13,0	13,2

**Propriétés physiques**

Wärmeleitfähigkeit Conductibilité thermique	$\frac{J}{cm \times s \times ^\circ C}$	20	350	700 °C
		0,167	0,205	0,242

**Verwendungshinweise**

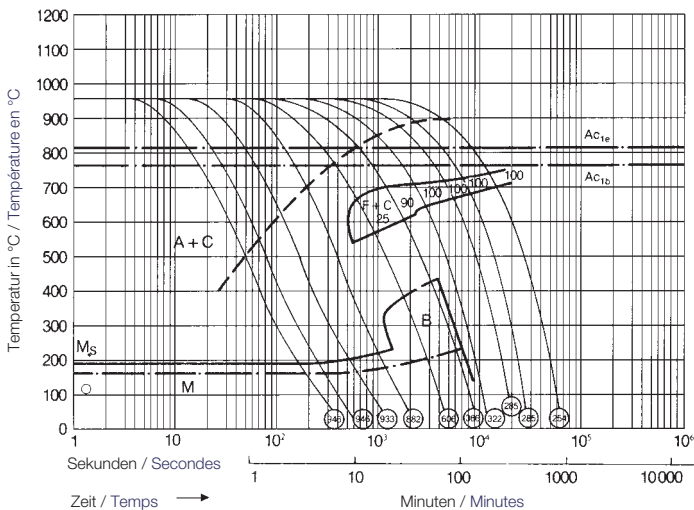
Hochleistungsschneidwerkzeuge zum Schneiden von Trafo- und Dynamoblechen bis 2 mm Dicke sowie für Papier und Kunststoff, Tiefziehwerkzeuge, Ziehmatrizen, Ziehkerne, Scherenmesser, Steinpressformen.

**Applications**

Outils de découpage à rendement très élevé pour la découpe de tôles au silicium jusqu'à 1 mm d'épaisseur, et de tôles douces jusqu'à 4 mm. Outils d'ébavurage ou de refendage jusqu'à 4 mm d'épaisseur. Outils de coupe pour le papier et les matières plastiques, filières et boulets d'étirage, peignes à rouler les filets, cisailles droites et circulaires pour tôles jusqu'à 2 mm d'épaisseur, outils d'emboutissage, outils pour le travail du bois, outils à presser les matières abrasives comme, par exemple, la porcelaine. Glissières et moules pour matières plastiques.

**Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild**

Diagramme TTT refroidissement continu



**Anlassschaubild**

Diagramme de revenu

