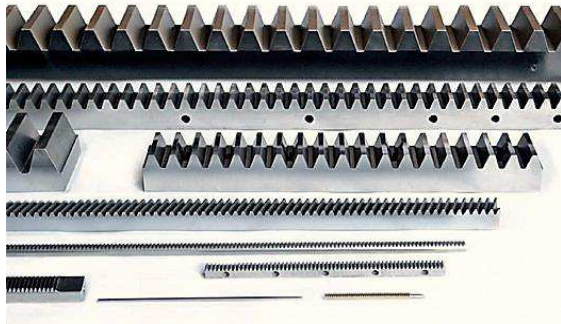


Z100CDV5      AISI A2      W. nr 1.2363  
BS BA2      X100CrMoV5-1      UFA2

Durezza di utilizzo  
**61-63 HRC**  
(valore indicativo)



<b>C</b>	<b>1,00</b>
<b>Cr</b>	<b>5,30</b>
<b>Mo</b>	<b>1,10</b>
<b>V</b>	<b>0,20</b>
<b>Mn</b>	<b>0,60</b>
<b>Si</b>	<b>0,30</b>

Composizione chimica  
media %

L'acciaio speciale per lavorazione a freddo CWS 1.2363 al 5,30 % di Cromo e 1% di Carbonio, si pone per caratteristiche tecniche tra l'acciaio CWS 1.2842 e l'acciaio WS 1.2379.

L'acciaio CWS 1.2363 è utilizzato nei casi in cui, per ragioni di resistenza all'usura o di penetrazione di tempra, l'acciaio CWS 1.2842 non risulta essere sufficiente per l'applicazione richiesta e l'eventuale utilizzo dell'acciaio CWS 1.2379 risulta essere eccessivo.

L'acciaio CWS 1.2363, è un acciaio speciale dalla buona lavorabilità, resistenza all'usura e tenacità.

Mantiene una buona stabilità dimensionale durante e dopo il trattamento termico. Buona è la resistenza alla compressione e la durezza dopo la tempra sotto vuoto. La predisposizione alla rettifica dopo tempra, è migliore rispetto all'acciaio CWS 1.2379.

#### Alcuni campi applicativi

Utensili da taglio	Utensili per punzonatura	Strumenti di misura
Utensili filettatori	Utensili per stampaggio a freddo	Rulli profilatori
Spine di calibratura	Stampi per processi termoplastici	Calibri
Pulegge	Bussole	Lame da taglio
Coltelli da rasoio	Estrattori	Cesoie
Rulli per laminazione	Guide temprate di grandi sezioni	Filiere
Utensili da conio	Stampi di tranciatura	

Raggiunge una durezza di 63 HRC; con l'indurimento secondario si ottiene un miglioramento delle proprietà di resistenza all'usura. Una buona tempra in profondità si ottiene anche con sezioni di guide di grandi dimensioni; l'acciaio speciale CWS 1.2363, è ottimale per la costruzione di guide temprate di spessore superiore a 40 mm. Questo tipo di acciaio può essere lucidato, nitruato e cromato.

#### Condizioni di fornitura

**Ricotto con durezza max. 241 HB** (~23 HRC c.a)

#### Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica

$\left[ \frac{10^{-6} \cdot m}{m \cdot K} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	11,6	12,9	13,2	13,7

Conducibilità termica

$\left[ \frac{W}{m \cdot K} \right]$	20°C	350°C	700°C
	15,8	26,7	28,9

#### Trattamento termico:

##### Ricottura addolcimento

Ricottura solo in atmosfera neutra

Temperatura	Raffreddamento	Durezza
800 - 840°C	forno	max. 241 HB

##### Distensione

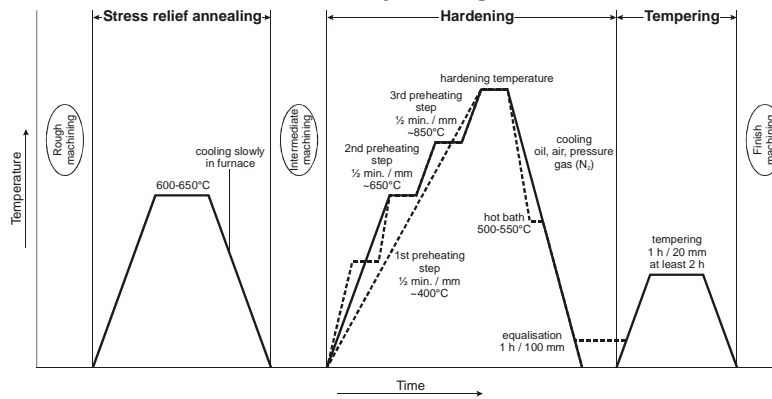
Temperatura	Raffreddamento
600 - 650°C	forno

##### Tempra

Temperatura	Raffreddamento	Rinvenimento
950 - 980°C	olio, gas (N <sub>2</sub> ), aria o bagno 500 - 550°C	Guardare diagramma di rinvenimento

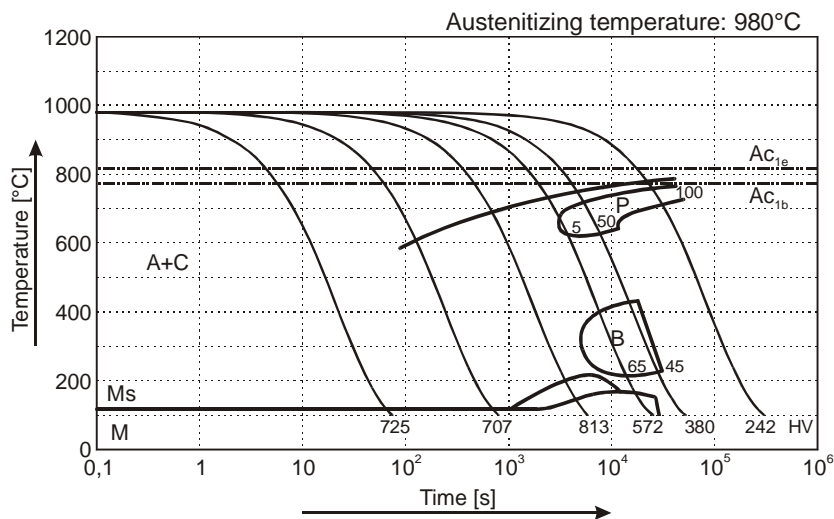
**CWS 1.2363 Cold Working Steel**

**Thermal Cycle Diagram**



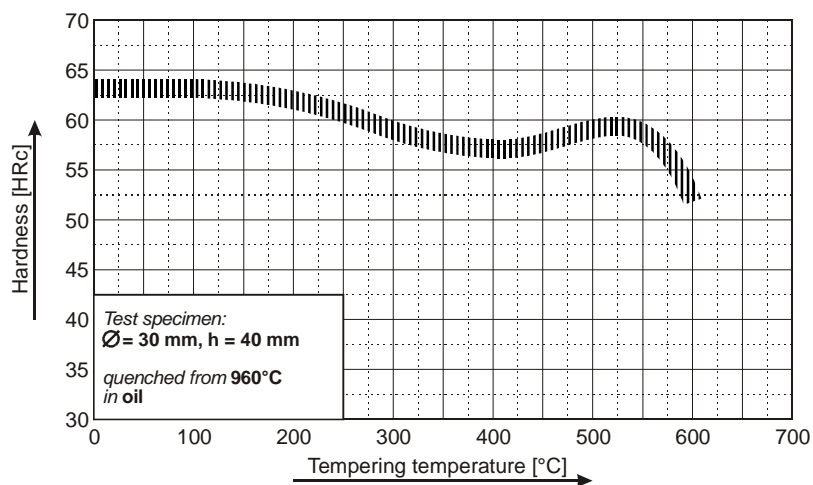
**CWS 1.2363 Cold Working Steel**

**Continuous Cooling Transformation Diagram (CCT)**



**CWS 1.2363 Cold Working Steel**

**Tempering Diagram**



Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi