



ERODIERBLÖCKE

geglüht

Werkstoff Nr. 1.2379

(X153CrMoV12)

weichgeglühte Ausführung
(max. 255 HB)

Faserverlauf senkrecht zur
Auflagefläche

Verwendungsmöglichkeiten:
Hochleistungsschnittwerkzeuge



EDM BLOCKS

annealed

Material AISI D2

annealed condition
(max. 255 HB)

Grain structure is vertically directed in
relation to base surface

Range of application:
Dimensionally stable high-performance
punching dies



BLOCS POUR ÉLECTRO-ÉROSION

recuite

Mat. AFNOR Z 160 CDV 12

exécution recuite
(max. 255 HB)

Sens des fibres perpendiculaire à la
surface

Possibilités d'utilisation:
Outils de coupe haute performance aux
dimensions stables



ERODIERBLÖCKE

gehärtet

Werkstoff Nr. 1.2379

(X153CrMoV12)

gehärtete Ausführung
(Vakuumgehärtet 61 +/- 2 HRc,
mehrfach angelassen)

Dicke vor dem Härten feinst bearbeitet.

Faserverlauf senkrecht zur
Auflagefläche

Verwendungsmöglichkeiten:
Hochleistungsschnittwerkzeuge



EDM BLOCKS

hardened

Material AISI D2

hardened condition
(vacuum hardened 61 +/- 2 HRc,
tempered several times, low residual
austenite)

Thickness before hardening
mechanically treated.

Grain structure is vertically directed in
relation to base surface

Range of application:
Dimensionally stable high-performance
punching dies



BLOCS POUR ÉLECTRO-ÉROSION

trempe

Mat. AFNOR Z 160 CDV 12

exécution recuite
(max. 255 HB)

L'aspect des surfaces peut être modifié
à l'occasion du traitement thermique.

Sens des fibres perpendiculaire à la
surface

Possibilités d'utilisation:
Outils de coupe haute performance aux
dimensions stables