

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2343	WCL	X37CrMoV5-1	4X5MΦC	H13

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	0.33	0.80	0.25	max.	max.	4.80	1.10	0.30
max	0.41	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	0.50

ANWENDUNG:

Werkzeuge für die Bearbeitung von Leichtmetalllegierungen; Werkzeuge zum Warmstanzen, Aushöhlen, Werkzeuge für die Herstellung von Muttern, Nieten und Schrauben.

BEHANDLUNG

Härten	1020°C ± 10°C / Öl
Anlassen	550°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 48

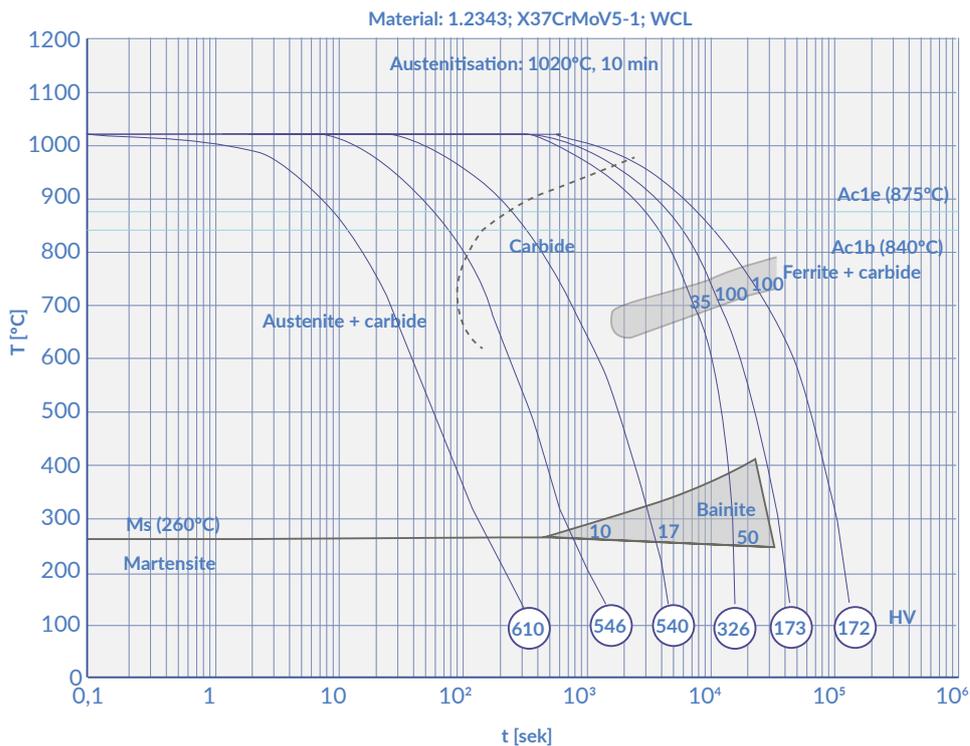
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	750 - 780°C
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härtungsmedien	Luft, Heißbad 500 °C, Wirbelschicht, Gasüberdruck

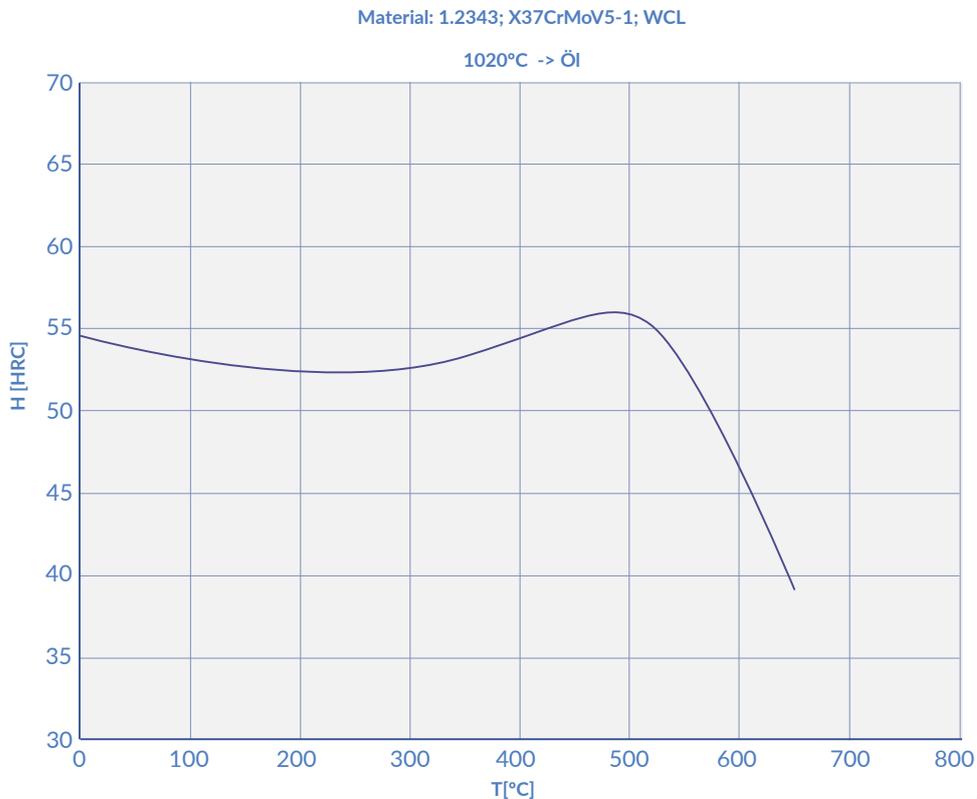
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 229	max. 249

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.