

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБРАБОТКИ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2344	WCLV	X40CrMoV5-1	4X5MΦ1C	H13

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
мин.	0.35	0.80	0.25	макс.	макс.	4.80	1.20	0.85
макс.	0.42	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	1.15

ПРИМЕНЕНИЕ

Инструмент и штампы для горячей обработки для интенсивного использования, в основном для обработки легких сплавов: штифты, штампы и емкости для выдавливания металлических труб и стержней. Оборудование для горячего тиснения. Инструменты и штампы для производства полых тел, винтов, заклепок, гаек и болтов. Оборудование для литья под давлением, штампы для литья под давлением, вставки для штампов, штампы для горячей резки и штампы для литья пластмасс.

ОБРАБОТКА

Закалка	1020°C ± 10°C / масло
Отпуск	550°C ± 10°C (см. схему отпуска)
Твердость [HRC]	мин. 50

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	750 - 800°C
Снятие напряжения	650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии)wу)
Закалка	1020 - 1080°C / воздух, горячая баня 500°C, псевдооживленный слой, избыточное давление газа
Отпуск	550°C ± 10°C, мин. 2x
Твердость [HRC]	52 - 56 в масляной или солевой ванне; 50 - 54 в воздухе

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)	Отжиг и холодная вытяжка (+A+C)
Твердость [HV]	макс. 229	макс. 249

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

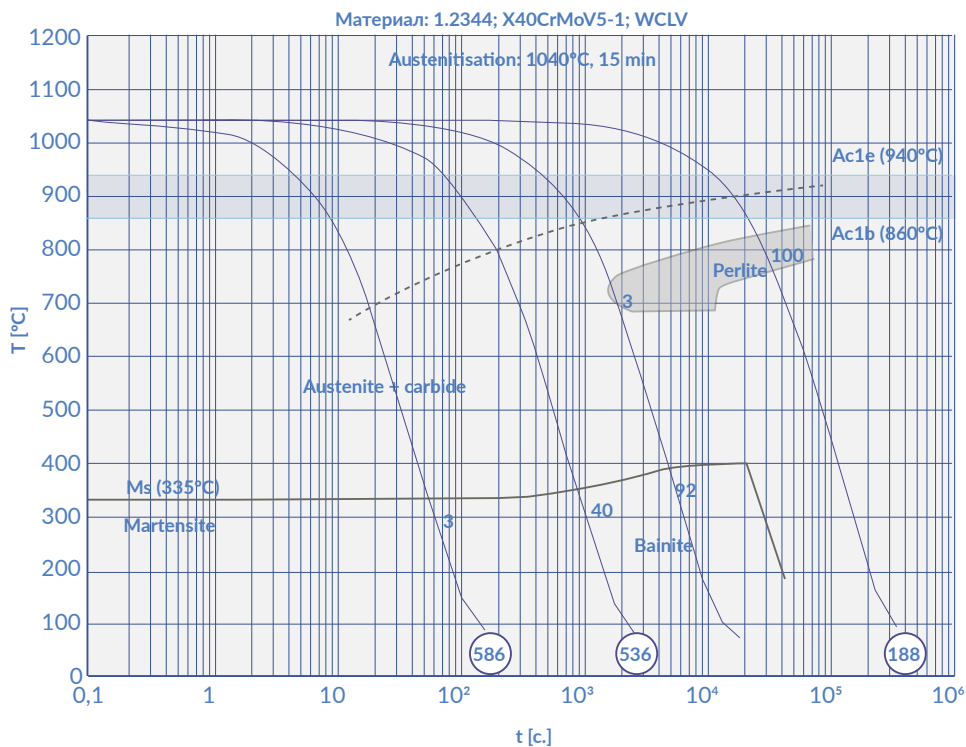
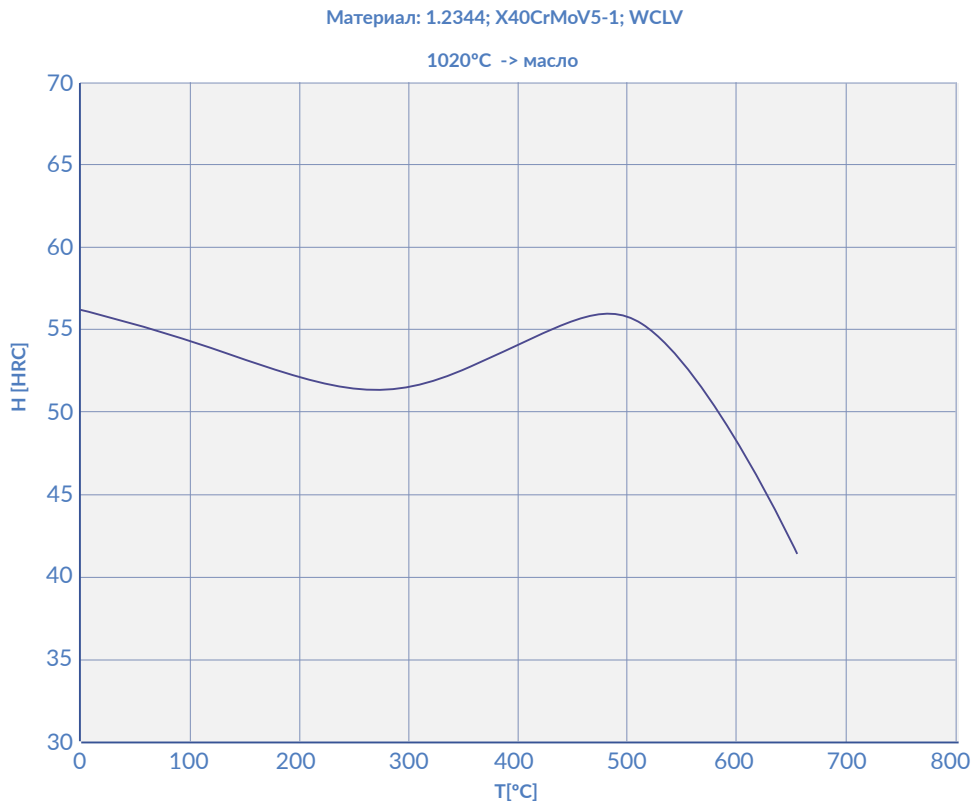


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.