

1.2343

X38CrMoV5-1 / WCL

STAL NARZĘDZIOWA DO PRACY NA GORĄCO

ZASTOSOWANIE

matryce i stemple kuźnicze, wkładki form, narzędzia do odlewania ciśnieniowego stopów aluminium i cynku, narzędzia do wytłaczania i wyciskania metali lekkich oraz narzędzia do produkcji nakrętek, nitów i śrub.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

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

OBRÓBKA

Hartowanie	1020°C ± 10°C / olej
Odpuszczanie	550°C ± 10°C (patrz wykres odpuszczania)
Twardość [HRC]	min. 48

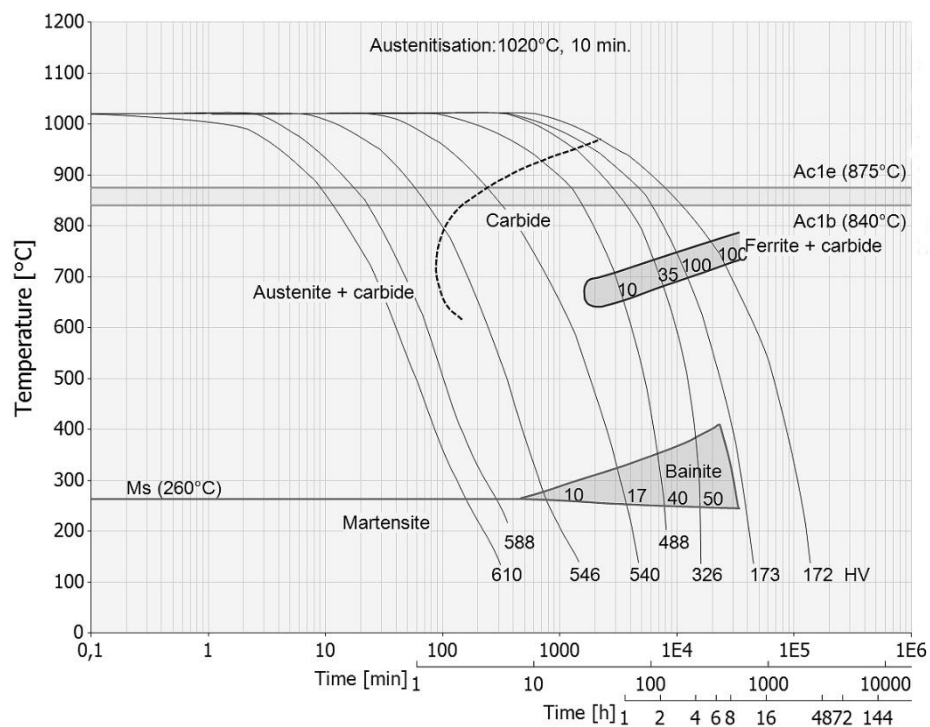
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmiękczające	750 - 780°C
Odpężanie	650 - 680°C (tylko w przypadku zmiękczonego stanu dostawy)
Dodatkowe media hartownicze	Powietrze, gorąca kąpiel 500°C, złoża fluidalne, nadciśnienie gazu

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)	Wyżarzona i ciągniona na zimno (+A+C)
Twardość [HB]	max. 229	max. 249

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA

