

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

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	0.35	0.80	0.25	max.	max.	4.80	1.20	0.85
max	0.42	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	1.15

ANWENDUNG:

Warmarbeitswerkzeuge und -matrizen für den intensiven Gebrauch, hauptsächlich für die Verarbeitung von Leichtmetalllegierungen: Dorne, Matrizen und Behälter zum Pressen von Metallrohren und -stäben. Geräte zum Warmstanzen. Werkzeuge und Matrizen für die Herstellung von Hohlkörpern, Schaftschrauben, Nieten, Muttern und Schrauben. Druckgussgeräte, Matrizen zum Formen, Einsätze für Matrizen, Messer zum Warmschneiden und Matrizen zum Formen von Kunststoffen.

BEHANDLUNG

Härten	1020°C ± 10°C / Öl
Anlassen	550°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 50

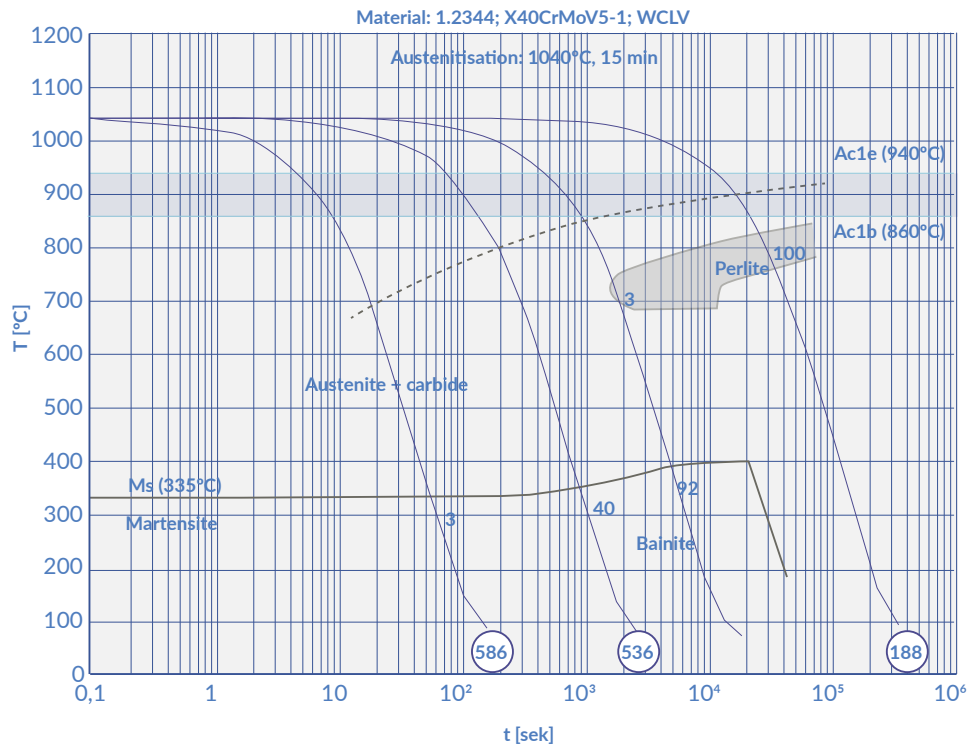
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	750 - 800°C
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Härten	1020 - 1080°C / Luft, Heißbad 500 °C, Wirbelschicht, Gasüberdruck
Anlassen	550°C ± 10°C, min. 2x
Härte [HRC]	52 - 56 im Öl- oder Salzbad; 50 - 54 an der Luft

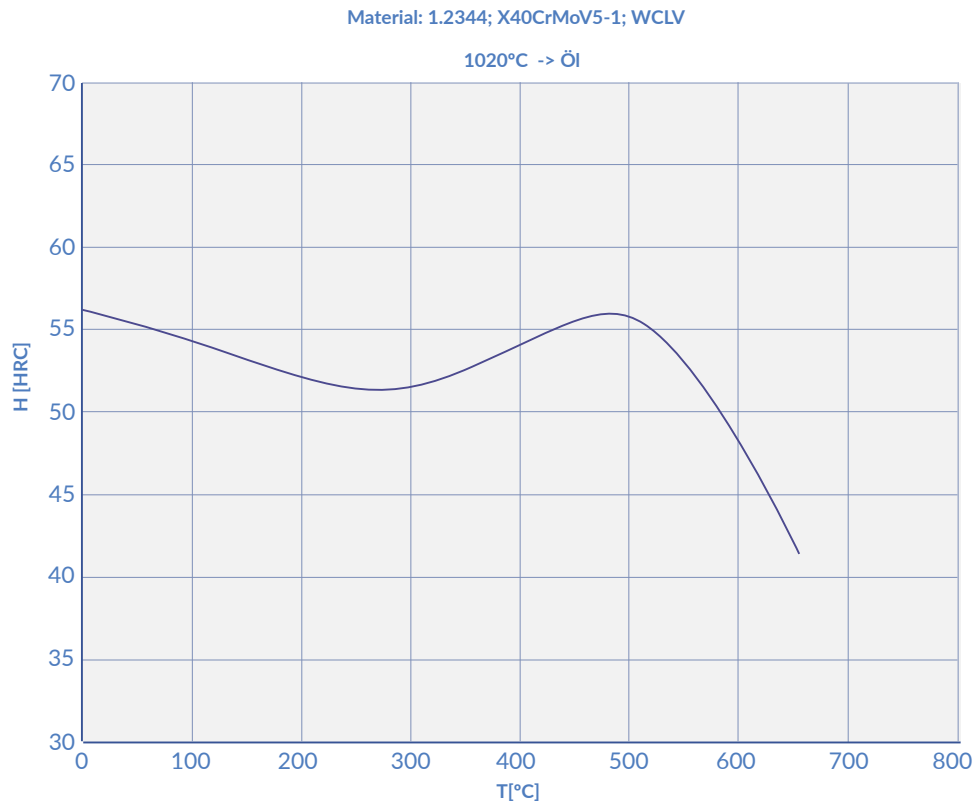
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

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.