



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

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
мин.	0.33	0.80	0.25	макс.	макс.	4.80	1.10	0.30
макс.	0.41	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	0.50

## ПРИМЕНЕНИЕ

Инструменты для обработки сплавов легких металлов; инструменты для горячей штамповки, инструменты для выдалбливания, инструменты для производства гаек, заклепок и винтов.

## ОБРАБОТКА

Закалка	1020°C ± 10°C / масло
Отпуск	550°C ± 10°C (см. схему отпуска)
Твердость [HRC]	мин. 48

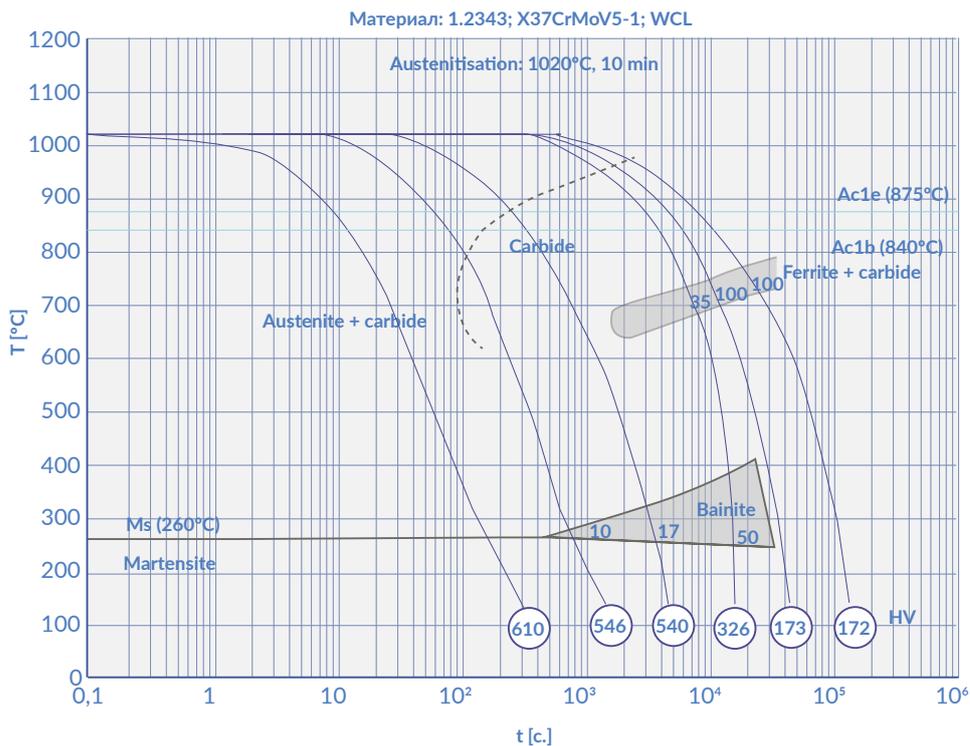
## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	750 - 780°C
Снятие напряжения	650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии)у
Дополнительная обработка для закалки	Воздух, горячая баня 500°C, псевдооживленный слой, газ под избыточным давлением

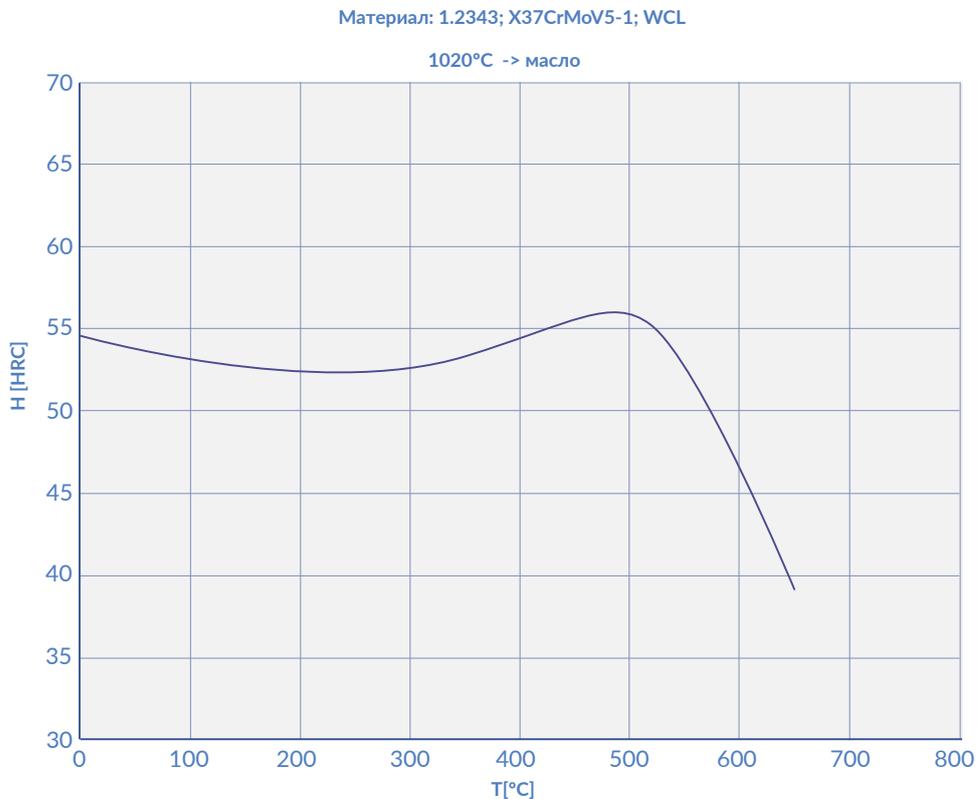
## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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.