



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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

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

ZASTOSOWANIE

Narzędzia do obróbki stopów metali lekkich; narzędzia do wyłaczania na gorąco, narzędzia do wytwarzania wydrążeń, narzędzia do produkcji nakrętek, nitów i śrub.

OBRÓBKA

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

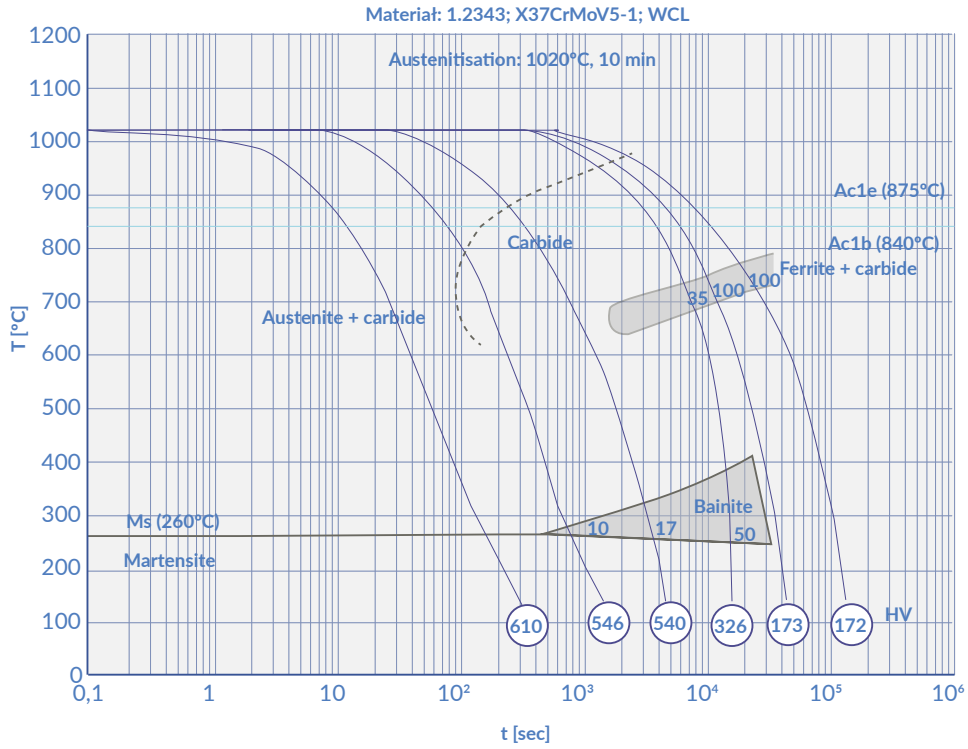
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

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

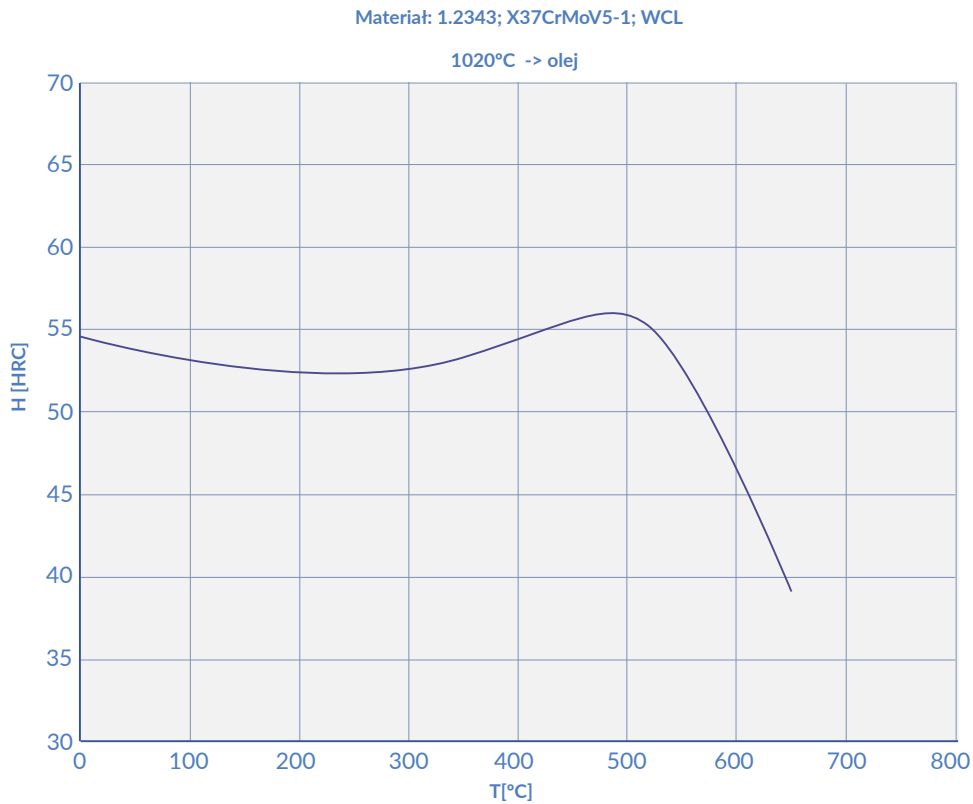
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

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

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.