



STAL NARZĘDZIOWA DO PRACY NA GORĄCO

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

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

ZASTOSOWANIE

Narzędzia i matryce do pracy na gorąco przystosowane do intensywnej eksploatacji, głównie do obróbki lekkich stopów: trzpienie, matryce i pojemniki do wyciskania rur metalowych i prętów. Sprzęt do wytłaczania na gorąco. Narzędzia i matryce do produkcji wydrążonych korpusów, wkrętów, nitów, nakrętek i śrub. Sprzęt do odlewania ciśnieniowego, matryce do formowania, wkładki do matryc, noże do cięcia na gorąco i matryce do formowania tworzyw sztucznych.

OBRÓBKA

Hartowanie	1020°C ± 10°C / olej
Odpuszczanie	550°C ± 10°C (patrz wykres odpuszczania)
Twardość [HRC]	min. 50

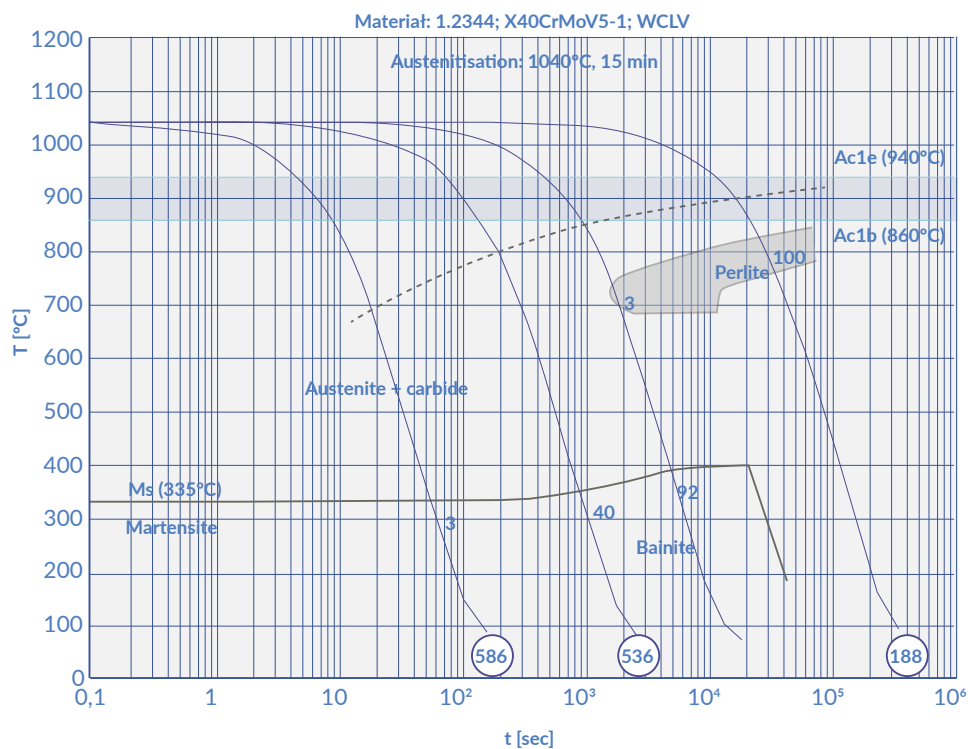
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmękczejące	750 - 800°C
Odpężanie	650 - 680°C (tylko w przypadku zmękczonego stanu dostawy)
Hartowanie	1020 - 1080°C / powietrze, gorąca kąpiel 500°C, złożo fluidalne, nadciśnienie gazu
Odpuszczanie	550°C ± 10°C, min. 2x
Twardość [HRC]	52 - 56 w kąpeli olejowej lub solnej; 50 - 54 na powietrzu

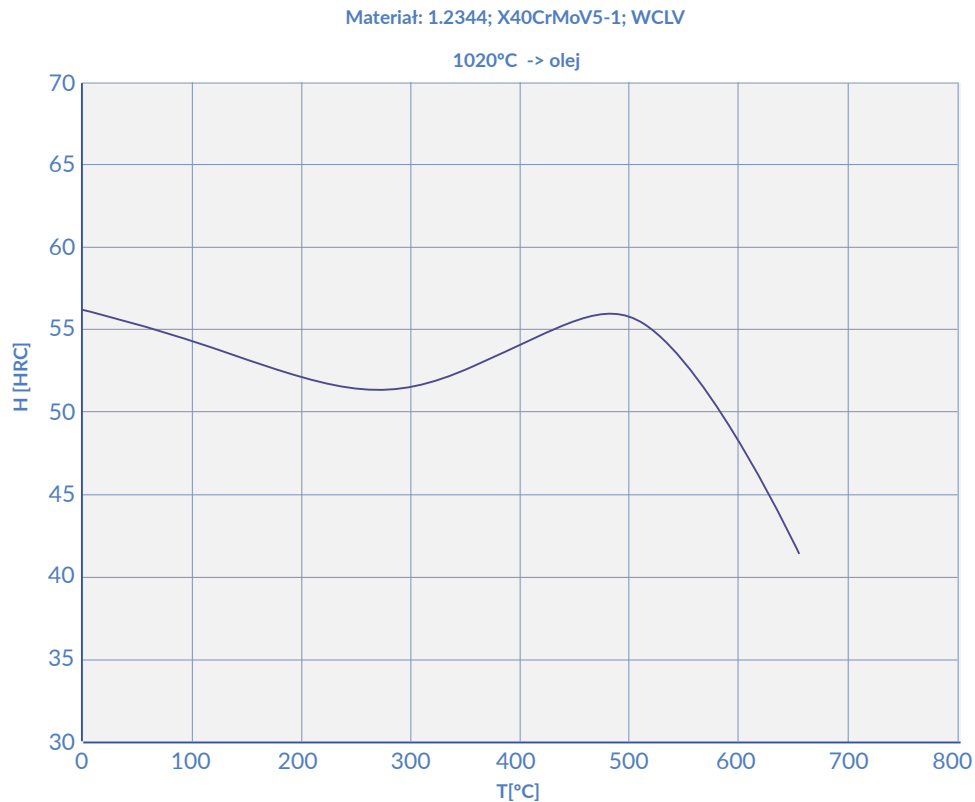
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmękczejące (+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.