

1.2343

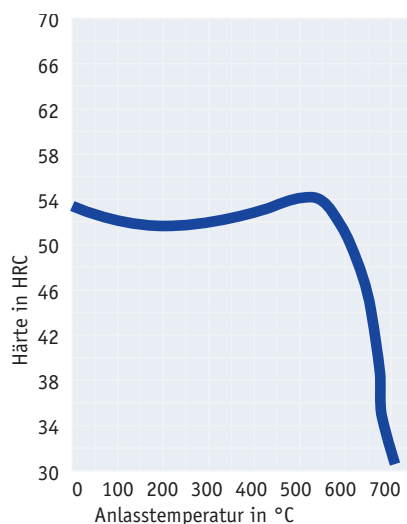
EN-Kurzname	X 37 CrMoV5-1
Richtanalyse in %	C 0,37 Si 1,1 Cr 5,3 Mo 1,3 V 0,4
Anlieferungszustand	weichgeglüht auf max. 230 HB (780 N/mm ²)
Charakteristik	Warmarbeitsstahl mit sehr guter Zähigkeit und hoher Warmfestigkeit nitrierbar gut polierbar, narbfähig für höchste Anforderungen auch in ESU-Qualität lieferbar
Verwendung	Gesenke und Gesenkeinsätze, Druckgussformen für die Leichtmetallverarbeitung Strangpresswerkzeuge

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	800-840 °C	2-5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600-650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	1000-1030 °C	Gruppe II	Öl, Luft, WB 500 °C
Anlassen	530-680 °C 3 x, siehe Anlass-Schaubild	mind. 2 h querschnittabhängig	ruhige Luft

Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient
	zwischen 20 °C und:
$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	$\frac{100 \text{ °C}}{10,8}$ $\frac{200 \text{ °C}}{11,4}$ $\frac{300 \text{ °C}}{11,8}$ $\frac{400 \text{ °C}}{12,0}$ $\frac{500 \text{ °C}}{12,4}$ $\frac{600 \text{ °C}}{12,8}$ $\frac{700 \text{ °C}}{12,9}$
	Wärmeleitfähigkeit
$\frac{W}{m \times k}$	$\frac{20 \text{ °C}}{25,3}$ $\frac{350 \text{ °C}}{27,2}$ $\frac{700 \text{ °C}}{30,5}$

**Anlass-Schaubild
für Ø 20 mm**

Wärmebehandlung 1020 °C



gleiches Schaubild wie 2311 ?

KONTUR Werkzeugstahl GmbH

Herrenpfad-Süd 21

41334 Nettetal-Kaldenkirchen

Tel +49 2157 8966-60

Fax +49 2157 8966-69

info@kontur-werkzeugstahl.de

www.kontur-werkzeugstahl.de