

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

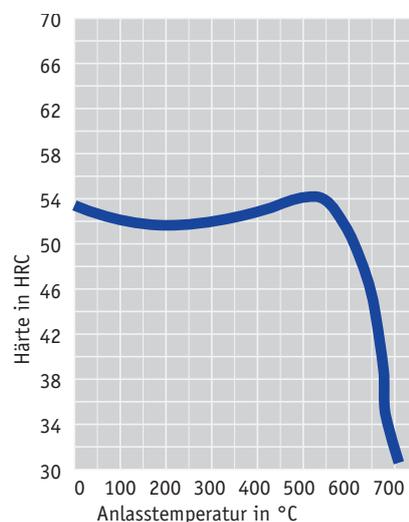
Wärmebehandlung	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	800-840 °C	2-5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600-650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	1000-1030 °C	Gruppe II	Öl, Luft, WB 500 °C
Anlassen	530-680 °C	mind. 2 h	ruhige Luft
	3 x, siehe Anlass-Schaubild	querschnittabhängig	

Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient						
	zwischen 20 °C und:						
$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
	10,8	11,4	11,8	12,0	12,4	12,8	12,9

Wärmeleitfähigkeit	Wärmeleitfähigkeit		
	20 °C	350 °C	700 °C
$\frac{W}{m \times k}$	25,3	27,2	30,5

Anlass-Schaubild für Ø 20 mm

Wärmebehandlung 1020 °C



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