

Werkstoff Nr. 1.2343

(X37CrMoV5-1)

Warmarbeitsstahl

Hohe Zähigkeit bei hoher Einbauhärtete, hohe Warmverschleißfestigkeit, besonders gute Wärmeleitfähigkeit, gute Anlassbeständigkeit und besonders gute Lufthärtbarkeit, wasserkühlbar, nitrierbar, gut polierbar, erodierbar, narben gut möglich.

Verwendungsmöglichkeiten

- Druckguss-, Strangpress-, Warm- und Kaltschermesser
- Schmiede- und andere Warmarbeitswerkzeuge

Lieferung PRÄZI Flachstahl

500 und 1030 mm Länge mit Bearbeitungsaufmaß, in Plattenform mit rechteckigem Querschnitt und Vierkantabmessungen, weich gegläht, max. 229 HB (max. 770 N/mm²). Rundstahl 1000 mm.

Richtanalyse

C	Si	Cr	Mo	V
0,37	1,0	5,3	1,3	0,4

Angaben in Prozent

Wärmebehandlung

Spannungsarmglühen	650 - 680 °C
Weichglühen	750 - 780 °C
Härten	1000 - 1030 °C
Abschrecken	Öl, Luft oder Warmbad
Anlassen	530 - 680 °C

Härte min. 50 HRC

Sonderwärmebehandlung

Wird erodiert oder nitriert, muss die Anlassstemperatur oberhalb des Sekundärhärtemaximums liegen. Ein zweimaliges Anlassen ist empfehlenswert.

Material AISI H11

Hot forming tool steel

High toughness combined with high working hardness, high wear resistance, extremely good caloric conductivity, good tempering properties and extremely good air hardening, water cooling possible, nitrable, good polishing qualities. Suitable for eroding.

Range of application

- Hot forming tool steel for die casting
- Extrusion die
- Hot and cold shear blades
- Other hot forming tools

Delivery of PRÄZI Flat Steel

Length 500 and 1030 mm with machining allowance, in plate form with square cross section and square dimensions, soft annealed max. 229 HB (max. 770 N/mm²). Round steel 1000 mm.

Target analysis

C	Si	Cr	Mo	V
0.37	1.0	5.3	1.3	0.4

Values in percent

Heat treatment data

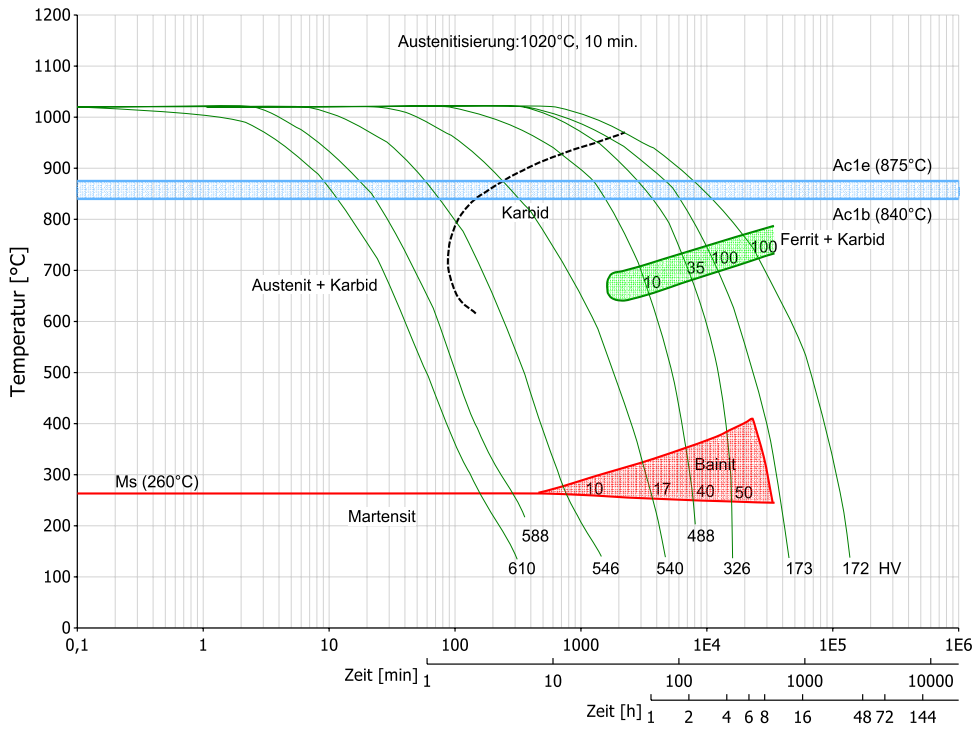
Stress relief annealing	650 - 680 °C
Soft annealing	750 - 780 °C
Hardening	1000 - 1030 °C
Quenching	Oil, air or warm bath
Tempering	530 - 680 °C

Hardness min. 50 HRC

Special heat treatment

If the material is eroded or nitrified the tempering temperature has to be above the secondary hardness maximum. A double tempering is recommendable.

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild
 Continuous time-temperature conversion diagram



Anlassschaubild
 Tempering diagram

