

1.2343

X37CrMoV5-1

Warmarbeitsstahl

L%	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
1.2343	0.38	1.10	0.40	5.00	1.30	0.40

VERWENDUNG

- Warmscherenmesser
- Kunststoffformen
- Formplatten und Einsätze für Druck-, Spritgiess-, Strangpress- und Schmiedwerkzeuge
- Konstruktionsteile mit hoher Festigkeit
- zur Verarbeitung von Leichtmetalllegierungen
- hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge

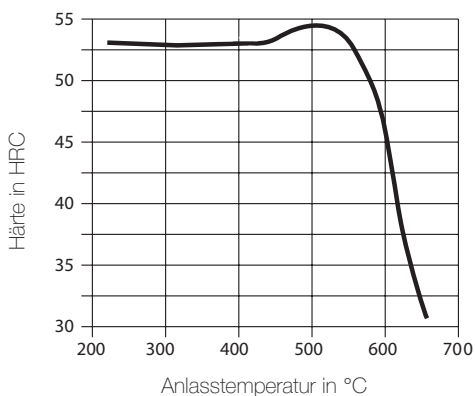
EIGENSCHAFTEN

- gute Anlassbeständigkeit
- höchste Zähigkeit
- sehr gute Wärmeleitfähigkeit
- gute Zerspanbarkeit
- weichgeglüht ca. 230 HB
- Erodieren, Nitrieren, Polieren, Ätzen sehr gut möglich

Warmumformen	1100 - 900 °C	langsame Abkühlung
Weichglühen	750 - 800 °C	Haltezeit ca. 3h, max. 205 HB. Geregelt langsame Ofenabkühlung
Spannungsarmglühen	600 - 650 °C	Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen
Vorwärmen	350 + 600 + 850 °C	je nach Abmessungen
Härten	1000 - 1040 °C	
Anlassen	540 - 630 °C	(3x je 2 Std.) 48 - 52 HRC
Abschrecken		Öl, Warmbad, Luft
Wärmeausdehnung (M/m°C)	11.5 - 13.2 10 ⁻⁶	
Wärmeleitfähigkeit (J/cm s °C)	26 - 29.2	
Streckgrenze N/mm ²	423	

ANLASSCHAUBILD

für kontinuierliche Abkühlung



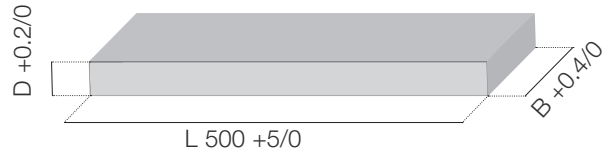
Härtewerte 1020 °C, 2mal angelassen

200 °C	53 +/- 1 HRC
300 °C	53 +/- 1 HRC
400 °C	53 +/- 1 HRC
500 °C	54 +/- 1 HRC
600 °C	46 +/- 1 HRC

1.2343

X37CrMoV5-1

- Dicke vorgeschliffen / feingefräst
- Breite vorgeschliffen / gefräst
- Länge bearbeitet



PRÄZISIONSFLACHSTAHL MIT BEARBEITUNGS-AUFMASS

Lagerlänge 500 mm

Breite mm	Dicke mm											
	4.2	5.2	6.2	8.2	10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4
10.3	•	•	•	•								
15.3	•	•	•	•	•	•						
20.3	•	•	•	•	•	•	•					
25.3	•	•	•	•	•	•	•	•				
30.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
40.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
50.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
60.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
80.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
100.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
125.3								•	•	•	•	•
150.3								•	•	•	•	•
200.3								•	•	•	•	•

VIERKANTSTÄHLE

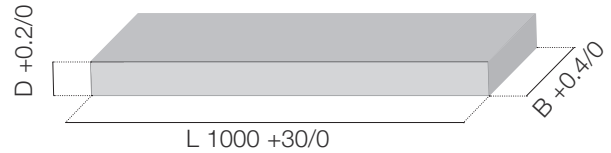
Lagerlänge 500 mm

10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4
•	•	•	•	•	•	•	•	•

1.2343

X37CrMoV5-1

- Dicke vorgeschliffen / feingefräst
- Breite vorgeschliffen / gefräst
- Länge bearbeitet



PRÄZISIONSFLACHSTAHL MIT BEARBEITUNGS-AUFMASS

Lagerlänge 1000 mm

Dicke mm	Breite mm														
	8.2	10.4	12.4	15.4	16.4	20.4	25.4	30.4	32.4	40.4	50.4	60.4	70.4	80.4	100.4
20.3	•	•	•	•	•										
25.3	•	•	•	•	•	•									
30.3	•	•	•	•		•	•								
32.3					•										
40.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
50.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
60.3	•	•	•	•		•	•	•		•	•				
63.3					•				•						
70.3	•	•	•	•		•	•	•		•	•	•			
80.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
100.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
125.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200.3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

VIERKANTSTÄHLE

Lagerlänge 1000 mm

20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4	70.4	80.4	100.4
•	•	•	•	•	•	•	•	•