

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

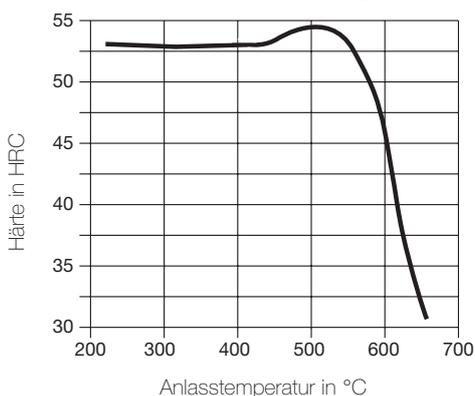
EIGENSCHAFTEN

- 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	

ANLASSSCHAUBILD

für kontinuierliche Abkühlung



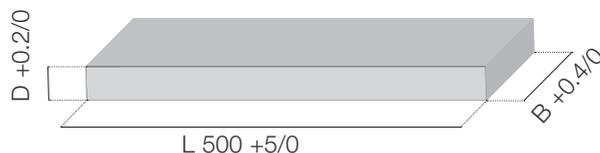
Härtewerte 1020 °C, 2mal angelassen

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

Dicke mm	Breite 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	21	23	26	28									
15.3	23	26	30	31	35	38							
20.3	26	30	31	35	38	45	50						
25.3	28	31	35	38	43	49	54	64					
30.3	31	35	38	43	49	56	62	75	91				
40.3	35	38	43	49	56	62	72	88	109	121			
50.3	40	43	49	56	62	72	87	105	121	138	161		
60.3	47	49	56	62	73	87	101	116	139	162	185	202	
80.3	54	60	67	80	88	101	116	139	167	187	212	254	
100.3	62	67	80	95	107	119	144	168	186	223	256	337	
125.3								189	220	257	300	368	
150.3								223	264	303	327	401	
200.3								269	293	329	354	446	

VIERKANTSTÄHLE

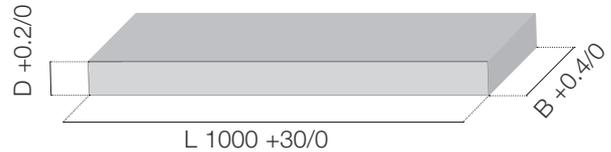
Lagerlänge 500 mm

10.4	12.4	15.4	20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4
31	38	45	57	78	105	136	193	200

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	47	50	57	63	68										
25.3	49	55	61	71	79	86									
30.3	55	61	74	85		102	125								
32.3					91										
40.3	61	72	82	102	107	111	140	153	165						
50.3	72	83	94	103	112	134	162	184	179	220					
60.3	82	99	105	118		150	184	193		237	282				
63.3					152				234						
70.3	97	107	111	133		169	187	213		282	330	331			
80.3	107	113	130	147	165	186	202	235	252	296	315	368	406		
100.3	125	141	162	183	180	206	241	281	303	337	399	447	492	563	
125.3	169	190	193	220	242	264	297	331	355	417	491	551	640	739	862
150.3	199	209	215	243	281	311	330	389	417	489	540	626	715	832	967
200.3	226	259	292	315	340	393	449	487	522	589	722	850	1032	1130	1266

VIERKANTSTÄHLE

Lagerlänge 1000 mm

20.4	25.4	30.4	40.4	50.4	60.4	70.4	80.4	100.4
79	108	137	183	248	300	399	474	652