

Werkstoffblatt: 1.2344

Kurzname: X40CrMoV5-1

DIN: EN ISO 4957 ; SE 201; SE 202

Analysengrenzen [Gew.%]:							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,35-0,42	0,8-1,20	0,25-0,50	≤0,030	≤0,020	4,8-5,20	1,2-1,50	0,85-1,15

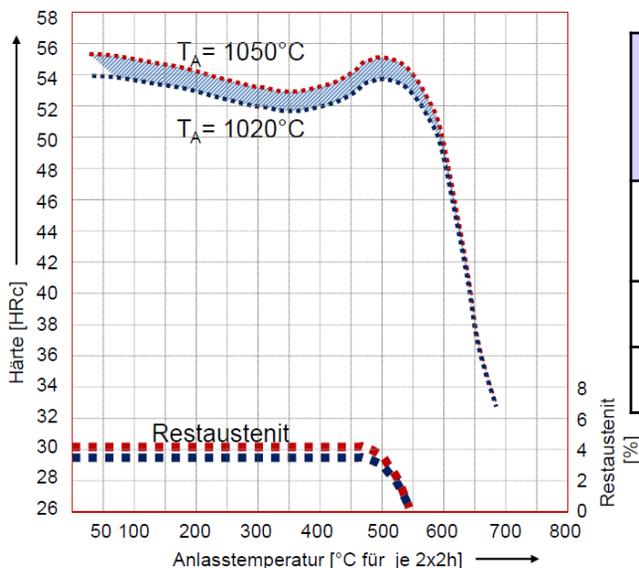
Anlieferungszustand: weichgeglüht auf ≤ 215HB

Verwendung:

- Spritzgießformen mit besonderen Anforderungen an die Oberfläche
- Druckgießformen
- Strangpressmatrizen
- Hoch belastete Konstruktionselemente
- Schmiedegesenke

Die gebräuchliche Arbeitshärte richtet sich nach dem Anwendungsbereich. Während für die Warmarbeit häufig 44-47HRC angestrebt werden, sind es für Spritzgießformen 48-53HRC.

Härten von 1.2343 im Vakuumofen



Bruchfestigkeit R_m und Streckgrenze $R_{p0,2}$ des Stahls W.-Nr.: 1.2344 ESU bei Raumtemperatur				
Härte [HRC]	R_m [MPa]	$R_{p0,2}$ [MPa]	A_5 [%]	Z [%]
50-51	1805	1460	10,6	30,8
45-46	1535	1278	12,5	31,2

Weichglühen:

- Weichglühtemperatur= 800-820°C
- Haltedauer ≥ 4 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft

Spannungsarmglühen:

- Temperatur = 650°C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden mit Ofenabkühlung

Beachten Sie unseren Haftungsausschluss für [Angaben zu Produkt- und Materialeigenschaften](#).