

Werkstoffdatenblatt – X37CrMoV5-1 (1.2343)

- Legierter Edelstahl, Werkzeugstahl

Anwendung: Werkzeugstahl für die Warmarbeit,
Warmarbeitswerkzeuge, Druckgießwerkzeuge,
Schmiedewerkzeuge

Chemische Zusammensetzung (nach DIN EN ISO 4957 (11/2018))

Masseanteil in %				
X37CrMoV5-1	C [%]	Si [%]	Mn [%]	Cr [%]
	0,33- 0,41	0,80 – 1,20	0,25 – 0,50	4,80 – 5,50
	P [%] max.	S [%] max.	Mo [%]	Cu [%]
	0,030	0,020	1,10 – 1,50	-
	Ni [%]	V [%]		
	-	0,30 – 0,50		

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.

Wärmebehandlung (nach DIN EN ISO 4957 (11/2018))

Härten 1.010 -1.030 °C Öl
Anlassen 540 - 560 °C

Mechanische Eigenschaften (nach DIN EN ISO 4957 (11/2018))

geglüht	<= 229 HBW
gehärtet	~ 54,2 HRC
angelassen bei ~ 50 ° C	~ 53,7 HRC
angelassen bei ~ 100 ° C	~ 53,0HRC
angelassen bei ~ 150 ° C	~ 52,5 HRC
angelassen bei ~ 200 ° C	~ 52,0 HRC
angelassen bei ~ 250 ° C	~ 52,0 HRC
angelassen bei ~ 300 ° C	~ 52,5 HRC
angelassen bei ~ 350 ° C	~ 53,4 HRC
angelassen bei ~ 400 ° C	~ 54,5 HRC
angelassen bei ~ 450 ° C	~ 56,0 HRC
angelassen bei ~ 500 ° C	~ 56,0 HRC
angelassen bei ~ 550 ° C	~ 52,0 HRC
angelassen bei ~ 600 ° C	~ 46,0 HRC
angelassen bei ~ 650 ° C	~ 39,0 HRC