

## Werkstoffdatenblatt – X40CrMoV5-1 (1.2344)

- Legierter Edelstahl, Werkzeugstahl

**Anwendung:** Werkzeuge für die Warmarbeit, Gesenke

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

Masseanteil in %				
<b>X40CrMoV5-1</b>	<b>C [%]</b>	<b>Si [%]</b>	<b>Mn [%]</b>	<b>Cr [%]</b>
	0,35 – 0,42	0,80 – 1,20	0,25 – 0,50	4,80 – 5,50
	<b>P [%] max.</b>	<b>S [%] max.</b>	<b>Mo [%]</b>	<b>Cu [%]</b>
	0,030	0,020	1,20 – 1,50	-
	<b>Ni [%]</b>	<b>V [%]</b>		
	-	0,85 – 1,15		

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	~ 56,0 HRC
angelassen bei ~ 50 ° C	~ 55,0 HRC
angelassen bei ~ 100 ° C	~ 54,0HRC
angelassen bei ~ 150 ° C	~ 53,0 HRC
angelassen bei ~ 200 ° C	~ 51,9 HRC
angelassen bei ~ 250 ° C	~ 51,3 HRC
angelassen bei ~ 300 ° C	~ 51,7 HRC
angelassen bei ~ 350 ° C	~ 52,5 HRC
angelassen bei ~ 400 ° C	~ 54,0 HRC
angelassen bei ~ 450 ° C	~ 55,5 HRC
angelassen bei ~ 500 ° C	~ 55,8 HRC
angelassen bei ~ 550 ° C	~ 52,4 HRC
angelassen bei ~ 600 ° C	~ 47,8 HRC
angelassen bei ~ 650 ° C	~ 41,5 HRC

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.