

ACCIAIO W. Nr 1.2343

DENOMINAZIONE X37CrMoV5-1

STATO DI FORNITURA

RICOTTO HB ≤ 220

NORMA DI RIFERIMENTO DIN

Comp. Chimica:

Valori di riferimento in %

C	SI	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,38	1,00	0,40	0,030	0,020	5,10	1,35	0,40

Proprietà / impiego:

Acciaio per stampi a caldo. Ha buona fucinabilità e risponde in maniera ottimale al trattamento termico. Resiste efficacemente a cicli ripetuti di riscaldamento e raffreddamento e all'azione erosiva dei metalli indotti negli stampi. Ha buona stabilità dimensionale al trattamento termico e può essere indurito superficialmente tramite nitrurazione. Adatto alla costruzione di stampi per pressofusione, stampi per fucinatura alla pressa o al maglio. Viene anche utilizzato per la costruzione di stampi per pressofusione in alluminio e sue leghe, per tacchi e contenitori, punzoni e matrici a caldo, coltelli per trince a caldo, lame per cesioie a caldo, matrici e mandrini ad estrusione. I fucinati sono prodotti in esecuzione EFS.

Sagomatura per deformazione a caldo e trattamento termico:

Deformabilità a caldo:	1050 - 900° C
Ricottura di lavorabilità:	800 - 810° C / 4h
Durezza dopo ricottura:	max. 229 HB
Distensione:	600 - 650° C
Preriscaldamento:	850° C
Temperatura di austenitizzazione:	1000 - 1040° C
Mezzo di spegnimento:	Aria, Olio, BT (450-500° C) durezza dopo tempra 50-56 HRC
Rinvenimento:	Vedi diagramma

Diagramma di rinvenimento:

Temprato in olio a 1010° C

