

Richtanalyse:	0.40 % C 1.10 % Si 0.40 % Mn
	5.10 % Cr 1.30 % Mo 0.95 % V

Eigenschaften: Stahl mit verbesserten Warmverschleißigenschaften.

Verwendungszweck: Druckgieß- und Strangpresswerkzeuge, Pressgesenke und Gesenkeinsätze, Formen, Schnecken und Zylinder für die Kunststoffverarbeitung.

Werkstoff-Nummer  
**1.2344**  
 Normbezeichnung  
**X 40 Cr Mo V 5 1**  
 Ossenberg-Name  
**EPS 51 V**

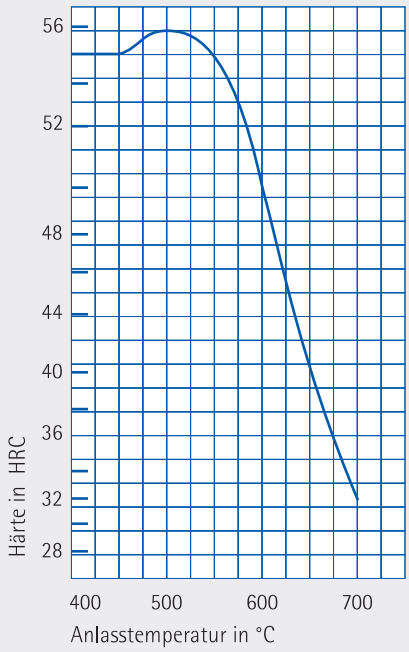
Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1150 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	800 - 820
Abkühlen	Ofen
Glühhärt HB 30	max. 229

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

von °C	in	HRC	N/mm
1020 - 1050	Luft, Öl oder Warmbad	55	1920

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	400	450	500	550	600	650	700
HRC	55	55	56	55	50	40	32
N/mm	1902	1902	1952	1902	1677	1314	1049