

Richtanalyse: 0.36 % C 1.10 % Si 0.50 % Mn

5.20 % Cr 1.35 % Mo 0.20 % V 1.25% W

Eigenschaften: Warmarbeitsstahl mit guter Kantenverschleißfestigkeit, hoher Zähigkeit und geringer Warmrissneigung.

Verwendungszweck: Strangpressmatrizen für Leichtmetalllegierungen, Gesenke für Schmiedepressen, Gesenkeinsätze für Hämmer, Abgratwerkzeuge, Warmschermesser.

Werkstoff-Nummer
1.2606

Normbezeichnung
X 37 Cr Mo W 5 1

Ossenberg-Name
EPS W 51

Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C 1100 - 900

Abkühlen langsam, z.B. Ofen

Weichglühen °C 820- 850

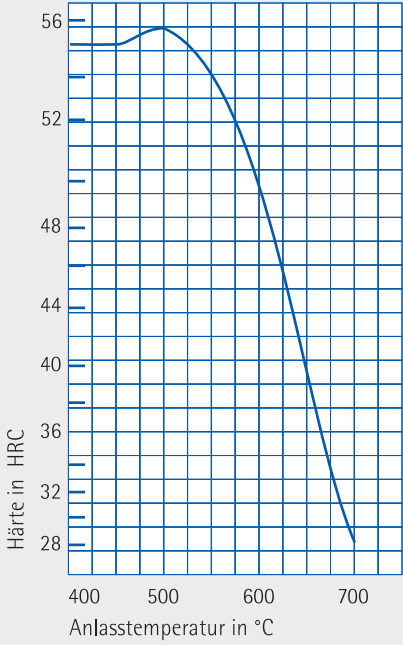
Abkühlen Ofen

Glühhärt HB 30 max. 230

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

| von °C | in | HRC | N/mm |
|-------------|-----------------|-----|------|
| 1000 - 1050 | Öl oder Warmbad | 58 | 2050 |

Anlassschaubild:



| Anlassen: °C | 400 | 450 | 500 | 550 | 600 | 650 | 700 |
|--------------|------|------|------|------|------|------|-----|
| HRC | 55 | 55 | 56 | 54 | 49 | 39 | 28 |
| N/mm | 1902 | 1902 | 1952 | 1930 | 1628 | 1265 | 961 |