

materiálový list oceli

1.2343

X37CrMoV5-1

19552

PG1

TLH

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr	Mo	V
0,33–0,41 %	0,25–0,50 %	0,80–1,20 %	0,03 %	0,02 %	4,80–5,50 %	1,10–1,50 %	0,30–0,50 %

charakteristika oceli

Středně legovaná nástrojová ocel pro práci za tepla s velmi dobrou houževnatostí a odolností proti opotřebení za tepla, vysokou pevností za tepla a malou rozměrovou deformací při tepelném zpracování, v žíhaném stavu dobře obrobitelná.

použití

Nástroje pro stříhání a tváření kovů za tepla, nástroje pro kovací stroje, výrobu šroubů, zápustky. Formy pro tlakové lití neželezných kovů. Houževnaté díly a nástroje také pro práci za studena.

dodávaný stav

Žíhaná na měkko, max. 229 HB.

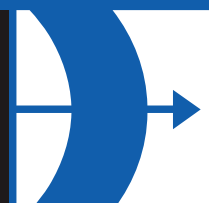
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání na měkko	780–820	pomalu v peci
žíhání na odstranění prnutí	600–650	pomalu v peci
kalení	1000–1050	olej, inertní plyn, vzduch, vakuum, horká lázeň
popouštění	550–700	vzduch, viz popouštěcí křivka

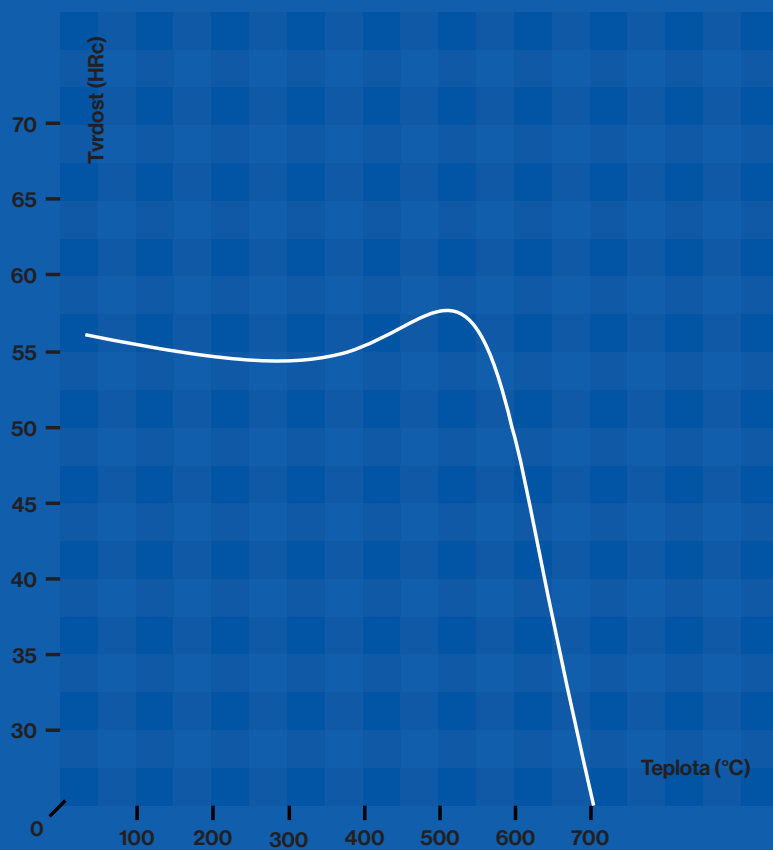
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 57 HRC

Doporučená: 40 – 52 HRC

**Bogner
Edelstahl**

