



Technisches Datenblatt	Werkstoff	Kurzname (SEL)	Warmarbeitsstahl
	1.2365 EFS	32CrMoV12-28	

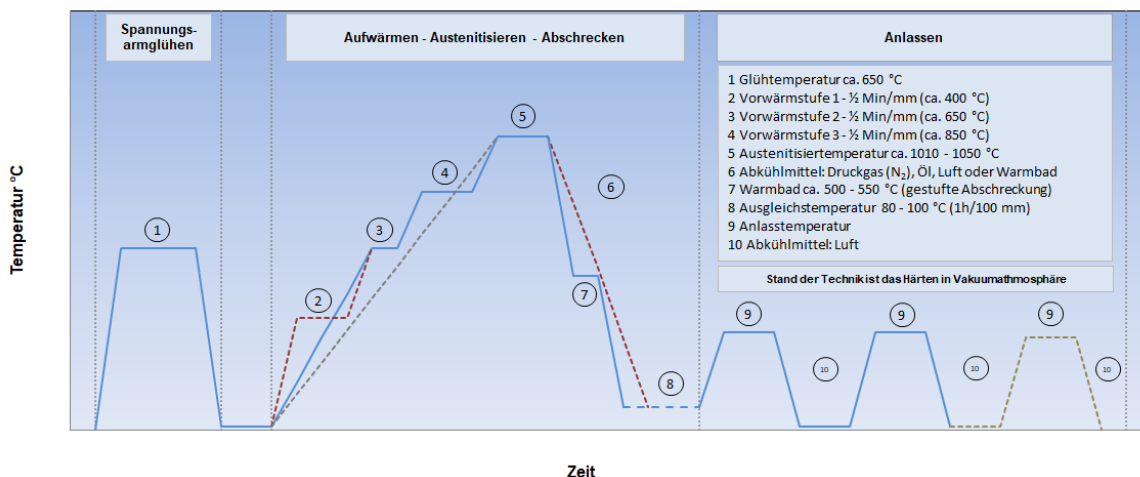
Normzuordnung		Werkstoffeigenschaften Chrom-Molybdän-Vanadium-legierter Warmarbeitsstahl mit extra feiner Struktur (EFS), sehr guter Warmverschleißwiderstand, guter Zähigkeit, sehr hoher Warmfestigkeit und ausgezeichneter Temperaturwechselbeständigkeit, bester Kalteinsenkbarkeit, wasserkühlbar
EN ISO 4957	32CrMoV12-28	
AFNOR	30DCV28	
BS	BH 10	
UNE	F.520.O	
UNI	30CrMoV1227KU	
AISI	H 10	
GOST	3X3M3Φ	
Verwendungszweck		
Formteilpressgesenke, Kunststoffformen, Pressscheiben, Gesenkeinsätze, Werkzeuge für die Schrauben- und Nietenfertigung, Werkzeuge für Schmiedemaschinen, hochbeanspruchte Werkzeuge für das Strangpressen zur Verarbeitung von Kupferlegierungen (Innenbüchsen, Pressmatrizen) sowie von Leichtmetall (Brückenwerkzeuge, Pressdorne, Lochdorne), Druckgießformen für Messing und Leichtmetall.		

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Sonst.
0,32	0,30	0,35	3,0	2,80	-	0,50	-	-	-

Erschmelzung	EAF + VOD	Besondere Hinweise Für Anforderungen an einen verbesserten Reinheitsgrad und verbesserte Homogenität, empfehlen wir 1.2365 ESU Vor Verwendung wird empfohlen die Werkzeuge auf 250 - 300°C vorzuwärmen.
Spez. Gewicht (g/cm³)	7,80	
Lieferzustand	EFS - geglüht	
Härte (HB)	max. 229	
Zugfestigkeit (N/mm²)	-	
Arbeits Härte (HRC)	-	
Gefüge	SEP 1614	
Reinheitsgrad (DIN 50602)	-	

Physikalische Eigenschaften		20 °C	100 °C	200 °C	300 °C	350 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁶ * K (20 °C bis ...)	-	11,8	12,5	12,7	-	13,1	13,5	13,6	13,8
Wärmeleitfähigkeit (W / m * K)	geglüht	32,8				34,5				32,2
	vergütet	31,4				32,0				29,3

Temperatur – Zeitfolge (Warmbehandlung)



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.



Warmbehandlung	Temperatur (°C)	Abkühlung	Hinweise zur Warmbehandlung
Weichglühen	750 - 800	Ofen	geregelte langsame Ofenabkühlung
Spannungsarm glühen	ca. 650	Ofen	Langsame Ofenabkühlung. Spannungsabbau nach mechanischer Bearbeitung
Härten	1010 - 1050		Haltdauer nach vollständigem Durchwärmen: 15 – 30 Minuten
Vorwärmstufe 1	ca. 400		
Vorwärmstufe 2	ca. 650		
Vorwärmstufe 3	ca. 850		
Abschrecken	500 - 550	Warmbad	Bei Öl- oder Polymerhärtung Abkühlung bei ca. 250 °C unterbrechen; oder Vakuumhärtung
	ca. 80	Öl	
	ca. 80	Luft	
	ca. 80	Druckgas	

Anlassschaubild

Anlassen – Härte nach dem Anlassen

Temperatur °C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
HRC	51	50	50	50	52	50	47	40	34

Hinweise zum Anlassen

Langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten. Verweildauer im Ofen 1h / 20 mm Werkstückdicke, jedoch mind. 2 h.

Ein zweites Anlassen bei einer um 30°C niedrigeren Temperatur sollte durchgeführt werden.

Zur Erlangung einer bestmöglichen Zähigkeit und Spannungsfreiheit wird ein 3. Anlassen empfohlen.

kontinuierliches ZTU – Schaubild

Warmfestigkeit

Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.

Wilhelm Oberste-Beulmann GmbH & Co. KG

An der Hasenjagd 2, D-42897 Remscheid | Tel.: +49 (0) 2191 93 60-0, Fax: +49 (0) 2191 34 99 80 | info@oberste-beulmann.de | www.oberste-beulmann.de