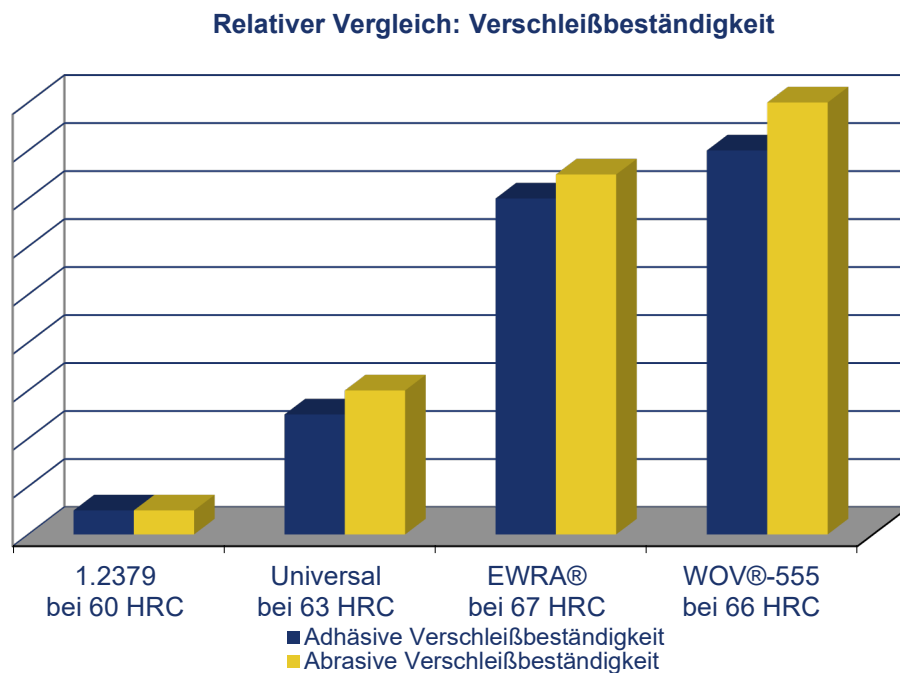


ETM **WOV[®]-555**

STM WOV®-555

Kaltarbeitsstahl bis 66 HRC mit maximaler Verschleißbeständigkeit

VERSCHLEIßBESTÄNDIGKEITSVERGLEICH*



WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN**

- Maximale Verschleißbeständigkeit
- Hohe Zähigkeit bei hoher Härte
- Maximale Kantenstabilität

ALLGEMEIN ÜBLICHE VERWENDUNG

- Werkzeuge für Schneiden, Stanzen und Umformen
- Schneiden und Stanzen von rostfreien Stählen
- Schneiden und Stanzen von nicht rostenden Federstählen
- Schneiden und Stanzen von dünnen Blechen bei hohen Stückzahlen
- Anwendungen, bei denen abrasiver Verschleiß eine wichtige Rolle spielt

GEBRÄUHLICHE ARBEITSHÄRTE

ca. 62 – 66 HRC

FESTIGKEIT IM ANLIEFERUNGSZUSTAND

ca. 290 HB

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	Temperatur 20°C
Dichte [10^3 Kg m^3]	8,2
Elastizitätsmodul [10^3 MPa]	217

WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT [$10^{-6} \text{ m}/(\text{m} \times \text{K})$]

20°C	20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 400°C	20 – 600°C
9,50	9,80	9,90	11,00	11,50

WÄRMELEITFÄHIGKEIT [$\text{W}/\text{m} \times \text{K}$]

20°C	100°C	200°C	400°C	600°C
20,00	20,90	23,50	25,40	27,70

WÄRMEBEHANDLUNGSDATEN

Für Ihre anwendungsspezifische Wärmebehandlung wenden Sie sich bitte an unseren technischen Außendienst.

NITRIEREN

Eine korrekt angewandte Nitrierung kann den Lebenszyklus der Werkzeuge verlängern. Bei Prozessen, in denen das Risiko der Materialhaftung besonders groß ist, wie zum Beispiel beim Ziehen, kann sich das Nitrieren positiv auswirken.

Nach dem Gasnitrieren beträgt die Mikrohärtigkeit in der Regel mehr als 1200 HV. Die Härte des Grundmaterials kann dabei auf 66 HRC eingestellt werden.

BEARBEITUNG

Der hohe Anteil von Karbiden wie Vanadium erschweren das Schleifen des Werkzeugmaterials mit einer Schleifscheibe aus Aluminiumoxid oder Siliziumkarbid. Aus diesem Grund wird das Verwenden einer Schleifscheibe aus Bornitrid empfohlen.

BESCHICHTUNG

Durch eine Beschichtung der Schnittzonen und in Bereichen, an denen Reibung auftritt, können die Ergebnisse bei Schnitt- und Zieharbeiten verbessert werden. WOV[®]-555 ist hierbei sowohl CVD- als auch PVD- beschichtbar.

HINWEIS

Die in der Produktinformation enthaltenen Werte und Eigenschaften setzen eine entsprechende sach- und fachgerechte Wärmebehandlung voraus und stellen typische Werte, d.h. weder maximale noch minimale Werte dar. Alle technischen Daten und Informationen entsprechen unserem Wissensstand zum Zeitpunkt der Drucklegung und beruhen auf praktischen Erfahrungen. Im Zuge kontinuierlicher Forschung und Entwicklung können sich Änderungen ergeben. Die aktuellen Versionen der Produktinformationen finden Sie auf unserer Website unter www.stm-stahl.de. Des Weiteren ist zu beachten, dass sich die realen Anwendungsbedingungen in der Regel von Fall zu Fall unterscheiden. Die hier vorgestellten Daten, Eigenschaften und Verwendungszwecke dienen lediglich der allgemeinen Beschreibung des Werkstoffes und beziehen sich nicht auf das im Einzelfall verkaufte Produkt. Sie entbinden den Käufer nicht, unsere Produkte auf ihre Eignung für den konkreten Einsatzzweck zu prüfen. Alle Angaben ohne Gewähr auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu konkreten Anwendungen an unseren technischen Außendienst.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN



www.stm-stahl.de
info@stm-stahl.de

Exklusiver Vertriebspartner für Rovalma-Stähle in:

- Deutschland (Bussardstraße 10, DE - 82166 Gräfelfing),
- Österreich (Alserbachstraße 35 / 2, AT - 1090 Wien),
- Schweiz (Dammweg 2, CH - 9423 Altenrhein)



* Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Probewerte. Abweichungen sind möglich.

** Die Werkstoffeigenschaften sind immer in Relation zueinander zu sehen.