

WERKSTOFF-NR.:

1.3343 (HSS)

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: HS 6-5-2 C
AFNOR: Z 85 WDCV 6
UNI: X 82 WMoV 6 5
AISI: M 2 reg. C

TECHNIK TIPP:

» Auf Grund der hohen Anlassbeständigkeit sehr gut für PVD- und PACVD-Beschichtungen geeignet

RICHTANALYSE:

C 0.9
 Si 0.3
 Mn 0.3
 Cr 4.0
 Mo 5.0
 V 1.9
 W 6.2

FESTIGKEIT:

max. 269 HB
 (≈ max. 915 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100 °C:

27.4 $\frac{W}{m \cdot K}$

WÄRMEAUDEHNUNGS- KOEFFIZIENT [10⁻⁶/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
10.8	11.8	12.0	12.5			

CHARAKTER:

» **Schnellarbeitsstahl** mit sehr hoher adhäsiver und abrasiver Verschleißfestigkeit bei hoher Zähigkeit und Druckfestigkeit. Hohe Warmfestigkeit, sehr gut durchhärtbar

VERWENDUNG:

» Erodierblöcke, Kaltumformwerkzeuge wie Schneid- und Feinschneidstempel, Kaltfließpressstempel und Matrizen; Formeinsätze mit sehr hohem Verschleißwiderstand

BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren: geeignet
- » Nitrieren: sehr gut geeignet
- » Erodieren: sehr gut geeignet
- » Beschichten: sehr gut geeignet

WÄRMEBEHANDLUNG:

- » Weichglühen: 820 bis 850 °C ca. 2 bis 5 Stunden
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20 °C pro Stunde bis ca. 550 °C;
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 270 HB**
- » Härten: 1190-1230 °C
 Abschrecken in Öl/Druckgas/Luft/Warmbad
 erzielbare Härte: **66 HRC**
- » Anlassen: langsames Erwärmen (Vermeidung von Rissen) auf Anlassstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
 dreimaliges Anlassen wird empfohlen

ANLASSCHAUBILD:

