

БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.3343	SW7M	HS6-5-2C	R6M5	M2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V
мин.	0.33	макс.	макс.	макс.	макс.	3.80	4.70	5.90	1.70
макс.	0.41	0.45	0.40	0.03	0.03	4.50	5.20	6.70	2.10

ПРИМЕНЕНИЕ

Станки для черновой и чистовой обработки, пуансоны для холодного выдавливания, режущий и точный штамповочный инструмент. Протяжки, фрезы, плунжеры, резбонарезные ножи, сегменты дисковых пил, инструменты для обработки шестерен, штампы, режущие инструменты, формы для пластмасс.

ОБРАБОТКА

Закалка	1210°C ± 10°C
Закалка специальная	Для эталонной закалки в масляной или солевой ванне; а если есть сомнения, то только масло. Обычно используемыми закалочными агентами являются воздух, газ или солевая ванна.
Отпуск	560°C ± 10°C (см. схему отпуска)
Твердость [HRC]	мин. min. 64

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Умягчающий отжиг	820 - 860°C/ печь
Снятие напряжения	650 - 680°C (только при поставке в размягченном состоянии)
Дополнительная обработка для закалки	Горячая баня 500°C, псевдооживленный слой
Отпуск	560°C ± 10°C, min. 2x

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)	Отжиг и холодная вытяжка (+A+C)
Твердость [HV]	макс. 248	макс. 319

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

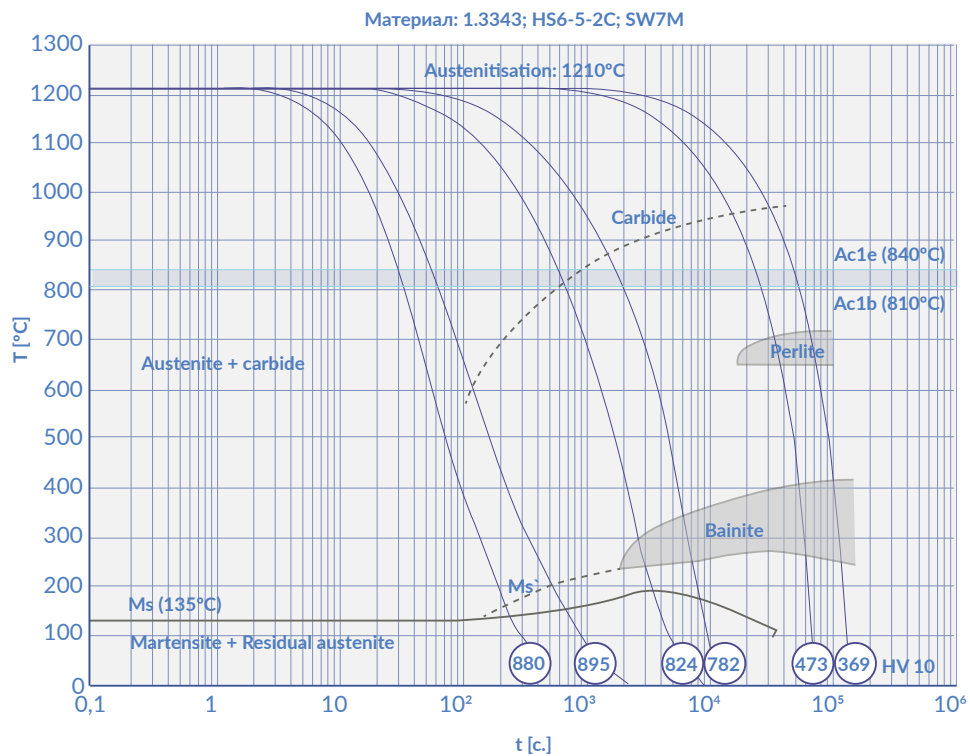
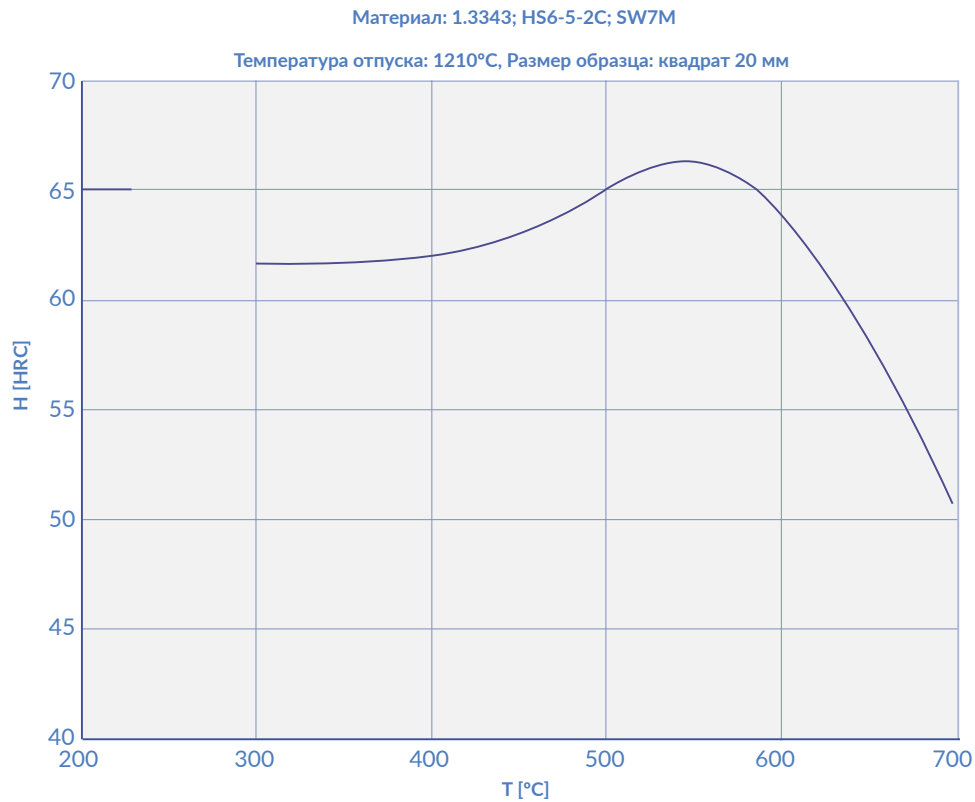


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.