

1.3343

HS6-5-2C / SW7M

SCHNELLARBEITSSTAHL

ANWENDUNG

Werkzeuge für Werkzeugmaschinen zum Schruppen und Schlichten, Stempel zum Kaltpressen, Schneidwerkzeuge und Präzisionsstanzwerkzeuge. Räumnadeln, Fräser, Tauchkolben, Messer zum Gewindeschneiden, Kreissägeblattsegmente, Werkzeuge zur Bearbeitung von Zahnrädern, Matrizen, Schneidwerkzeuge, Formen für Kunststoffe.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	WW	V
min	0.86	maks.	maks.	maks.	maks.	3.80	4.70	5.90	1.70
max	0.94	0.45	0.40	0.03	0.03	4.50	5.20	6.70	2.10

BEHANDLUNG

Härten	1210°C ± 10°C
Härten Spezial	Zum Referenzhärten im Öl- oder Salzbad; im Zweifelsfall aber nur Öl. Üblich eingesetzte Härungsmedien sind Luft, Gas oder Salzbad
Anlassen	560°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 64

ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	820 - 860°C/ Ofen
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härungsmedien	Heißbad 500 °C, Wirbelschicht
Anlassen	560°C ± 10°C, min 2x

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

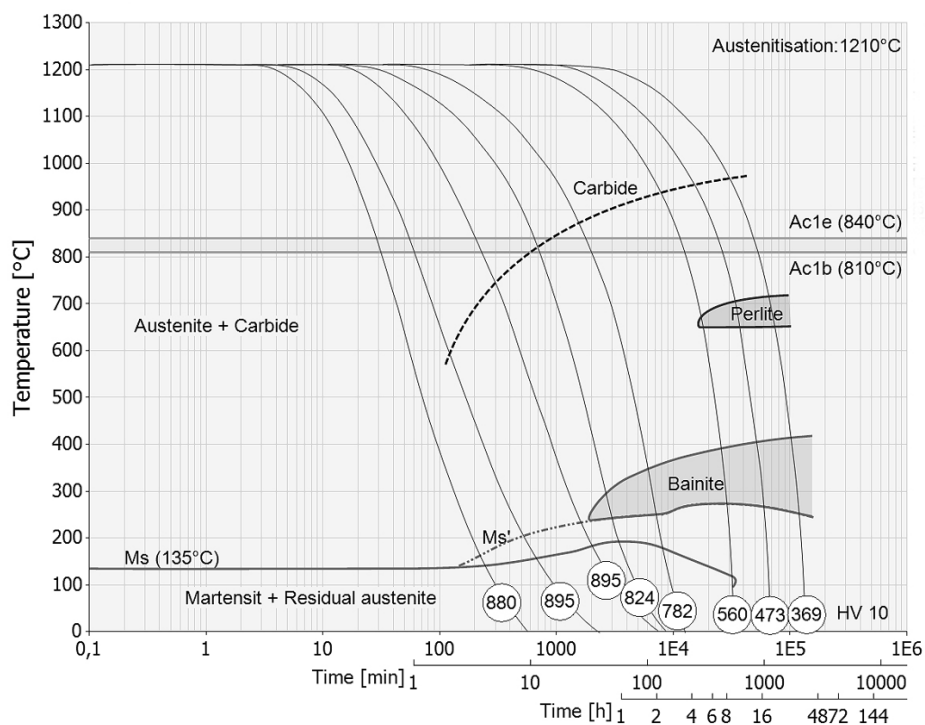
Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 248	max. 319

Multistal Sp. z o.o.

www.multistal.pl

office@multistal.com.pl

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM

