

1.3343

HS 6-5-2 C

L %	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
1.3343	0.90	0.45	0.4	4.10	5.0	2.0	1.8

Verwendung

Zur Herstellung von:

- Fräser, Spiral- und Gewindebohrer
- Kaltarbeitswerkzeuge
- Räumwerkzeuge

Eigenschaften

- sehr hohe Druckbelastbarkeit
- hohe Kantenstabilität
- hohe Warmhärte
- sehr gute Schneideigenschaften
- gute Zähigkeit

Weichglühen: 810 °C
Haltezeit/h: 4 h
Abkühlung: im Ofen oder Sand

Spannungsarmglühen: 650 °C
Haltezeit/h: 2 h
Abkühlung: im Ofen oder Sand

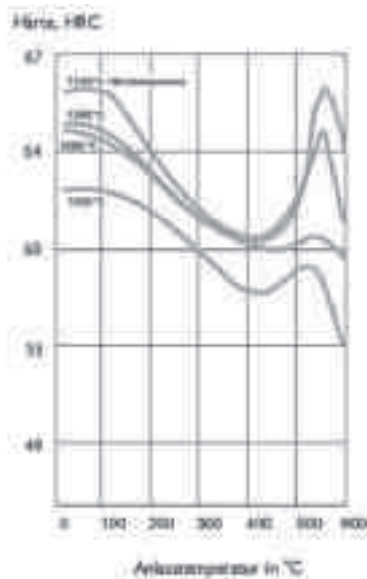
Vorwärmen: 2- oder 3-stufiges Vorwärmen (650 °C, 850 °C und evtl. 1050 °C für das Vakuumhärten)

Austenitisieren: 1000 - 1200 °C je nach gewünschter Härte, die Haltedauer hängt von der Härtetemperatur ab

Abschrecken: im ca. 80 °C warmen Öl, Salzbad oder Gasabschreckung T800-500 < 450 Sek.

Anlassen: 560 °C, mindestens 3-mal je 1 Stunde mit Zwischenkühlung auf Raumtemperatur

Bemerkung: Temperatenausgleich bei 500 °C möglich



1.3343

HS 6-5-2 C

Erodierblöcke geglüht

- Dicke Tol. +0.25/0 mm
- Dicke präzisionsgeschliffen
- stehende Faser in der Dicke
- Durchmesser +1.5/ 0 mm
- Durchmesser mit beidseitig gefrästen Schlüsselflächen von 5 mm

Preisliste € / Stk.

Dicke (mm) ▾

o mm ▾	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
116.5	121	127	132	144	162	193	223	249	276	308	329	372	461
141.5	128	133	140	153	171	202	235	263	292	326	348	393	486
172	140	149	157	169	205	271	338	376	415	454	494	572	658
202	156	168	191	223	275	358	399	455	513	571	613	713	875
252.5	213	251	292	349	403	506	614	723	798	871	946	1095	1317

Zustand: weichgeglüht