16

1.3343 HS 6-5-2 C

L%	С	Si	Mn	Cr	Мо	W	V
1.3343	0.90	0.45	0.40	4.10	5.00	2.00	1.80

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	4 Std.			
Abkühlung		im Ofen oder Sand		
Spannungsarmglühen	650 °C			
Haltezeit/h	2 Std.			
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		Temperaturausgleich bei 500 °C möglich		

GBH_2022_04