

Schnellarbeitsstahl / Acier rapide

THYRAPID-3343

Werkstoff-Nr. / No. de matière 1.3343



geglüht +A, bearbeitet
recuit +A, écroûté resp. tourné

verfügbare Abmessungen

13-173 ab Lager Wil
andere Abmessungen ab Werkslager/
aus Produktion

dimensions disponibles

13-173 de notre stock Wil
autres dimensions du stock usine/
de production


ESU
geglüht+A, bearbeitet
recuit +A, écroûté resp. tourné

diverse Abmessungen lieferbar ab Werkslager
resp. aus Produktion (auf Anfrage)

différentes dimensions livrables du stock usine
resp. de production (sur demande)

Alle Masse in mm / Mesures en mm


geglüht +A
recuit +A



Gesägt, gefräst, geschliffen, tieflochgebohrt – dank des umfangreichen Platten- und Blocklagers sind wir in der Lage, jede Abmessung (auch Sonder- und Zwischenabmessungen) in gewünschter Ausführung kurzfristig ab unserem Betrieb in Wil zu liefern.

Sciée, fraisée, poncée, percée de trous profonds – quelle que soit l'exécution désirée, nos stocks considérables de plaques et de lingots nous permettent de la fournir à court terme dans toutes les dimensions (même spéciales ou intermédiaires) depuis notre entreprise de Wil.


ESU
geglüht +A
recuit +A

ESU: umgeschmolzen, ESU/WU
ESU: recoulé ESU/sous vide

Werkstoff-Nr. 1.3343 nach DIN ISO 4957 2/01 aktuelle Ausgabe
No. de matière 1.3343 selon DIN ISO 4957 2/01 version actuelle

Kurzname S 6-5-2 C
Symbole S 6-5-2 C

Werkstoffeigenschaften

Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Infolge seines gut ausgewogenen Legierungsaufbaues hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendungsmöglichkeiten.

Propriétés

Nuance standard des aciers rapides. En raison de sa composition équilibrée, bonne ténacité et bonne tenue à la coupe, donc de nombreuses possibilités d'emploi.

Chemische Zusammensetzung
(Richtwerte in %)

C	Cr	Mo	V	W
0,90	4,1	5,0	1,9	6,4

Analyse théorique (%)

Dieser Stahl wird unter der Bezeichnung Werkstoff 3341, Kurzname S 6-5-2 S, Werkstoff-Nr. 1.3341, auch mit erhöhtem S-Gehalt (S = 0,12%) geliefert.
Cet acier est livré sous la désignation matière 3341. Désignation abrégée: S 6-5-2 S No. W 1.3341 à haute teneur en soufre (S = 0,12%).

Warmformgebung**Façonnage à chaud****Wärmebehandlung****Traitement thermique**

Warmformgebung Façonnage à chaud		Wärmebehandlung Traitement thermique									
°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Weichglühen / Recuit d'adoucissement			1. Vor- wärmen Dégour- dissage °C	2. und 3. Vorwärmen Préchauffe °C		Härten ¹⁾ / Trempe ¹⁾		Anlassen Revenu °C	Härte nach dem Anlassen Dureté après revenu HRC
		°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Glühhäte HB Dureté HB à l'état recuit		°C	°C	°C	Trempe ¹⁾ in Milieu de trempe		
900 – 1100	langsam z.B. Asche oder Ablegeofen lent par exemple cendres ou au four	820 – 860	Ofen Four	240–300	bis ca. 400 im Luft- umwälzofen jusqu'à environ 400 dans un four à convection d'air	a) 850 b) 850 und 1050 a) 850 b) 850 et 1050	1180–1220 1180–1220	a) Warmbad 550 °C/ Luft oder b) Öl c) Luft a) bain chaud 550 °C/ air ou b) huile c) air	mind. zweimal 530–560 au moins 2 fois 530–560	64–66	

¹⁾ Bei formschwierigen Werkzeugen sowie bei Werkzeugen für die Kaltumformung wird empfohlen, die Härtetemperatur an der unteren Grenze des angegebenen Bereichs zu wählen. Die Härtetemperaturen gelten für Salzbadhärtung. Bei Vakuumhärtung empfiehlt sich eine Erniedrigung um 10–30 °C.

¹⁾ Pour des outils de forme compliquée et pour les outils de formage à froid, il est conseillé de choisir la température de trempe à la limite inférieure de la fourchette indiquée.

Verwendungshinweise

Für alle Zerspanungswerkzeuge zum Schruppen oder Schlichten wie Spiralbohrer, Fräser aller Art, Gewindebohrer, Schneideisen, Räumnadeln, Reibahlen, Senker, Strehler, Segmente für Kreissägen, Stosswerkzeuge und Holzbearbeitungswerkzeuge.

Weiterhin gut geeignet für Kaltumformwerkzeuge wie z.B. Kaltfließpressstempel und Matrizen sowie für Schneid- und Feinschneidwerkzeuge.

Applications

Outils de coupe pour dégrossissage ou finition, comme: forets hélicoïdaux, fraises de tous genres, tarauds, filières, broches, alésoirs, peignes à rouler les filets, forets, segments pour scies circulaires. Outils travaillant aux chocs et pour le travail du bois. Outils de formage à froid, tels que matrices et poinçons de filage à froid et outils de découpe et de découpage fin.