

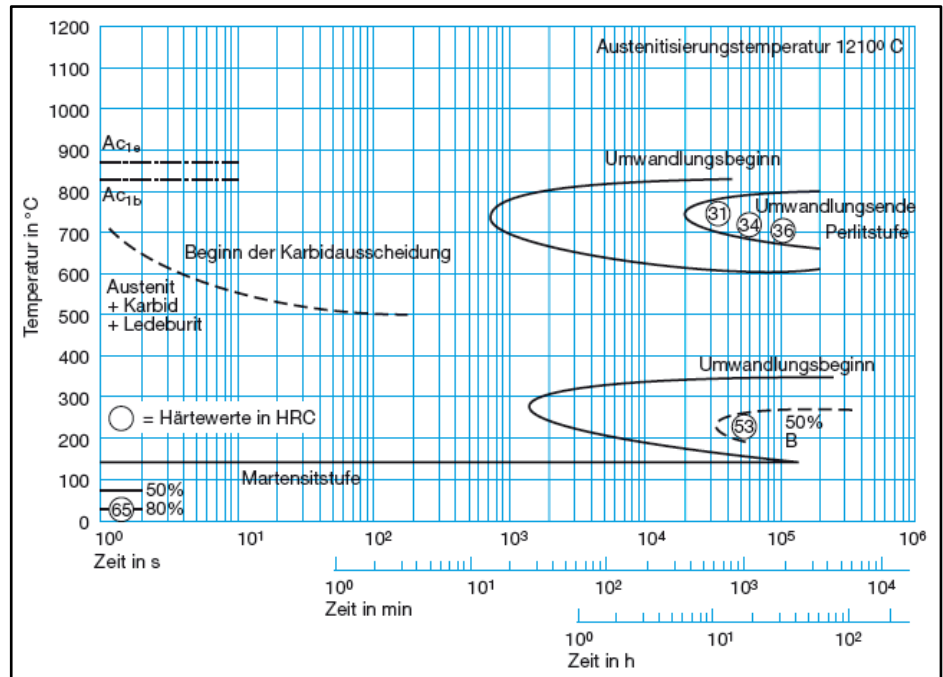
**TK 3343 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl**

Wst.Nr. 1.3343 HS6-5-2CC 0,90 Si 0,30 Mn 0,30 Cr 4,10 Mo 5,00 V 1,90 W 6,40 \*)

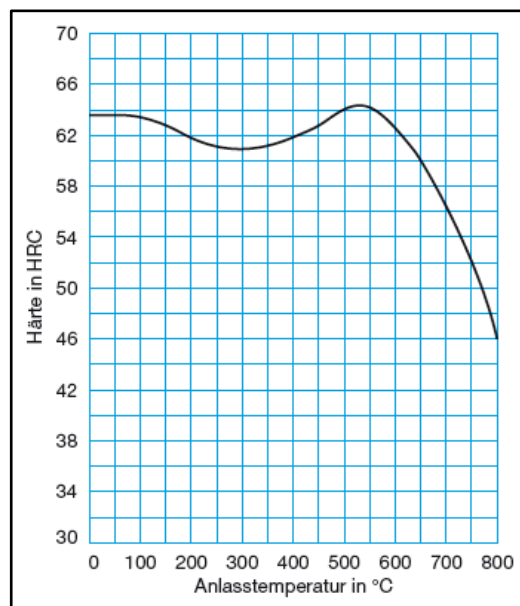
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Infolge seines gut ausgewogenen Legierungsaufbaues hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendungsmöglichkeiten.				
<b>Normenzuordnung</b>	<b>AISI M2</b>		<b>AFNOR Z85WDCV06-05-04-02</b>		
<b>Physikalische Eigenschaften</b>	<b>Wärmeleitfähigkeit</b>				
	bei °C	20	350	700	
	W/(m • K)	32,8	23,5	25,5	
<b>Verwendungshinweise</b>	Kunststoffformen mit erhöhtem Verschleißwiderstand, Schnecken				
<b>Wärmebehandlung</b>	<b>Weichglühen °C</b> 770 - 860		<b>Abkühlen</b> Ofen		<b>Glühhärt HB</b> Max. 269
	<b>Spannungsarmglühen °C</b> 630 - 650		<b>Abkühlen</b> Ofen		
	<b>1. Vorwärmen °C</b> bis ca. 400 - im Luftumwälzofen	<b>2./3. Vorwärmen °C</b> a) 850 b) 850 und 1050	<b>Härten<sup>1)</sup> °C</b> 1190 - 1230	<b>Abschrecken</b> a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	<b>Anlassen</b> mind. 2-mal 530 - 560
	<b>Härte nach Anlassen HRC</b> 64 - 66				
	<sup>1)</sup> Bei formschwierigen 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 Senkung um 10 °C bis 30 °C.				

TK 3343 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

**Isothermes  
Zeit-Temperatur-  
Umwandlungsschaubild**



**Anlassschaubild**



**Wichtiger Hinweis**

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung. Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.