

1.3344

Schnellarbeitsstahl

WEICHGEGLÜHT

Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

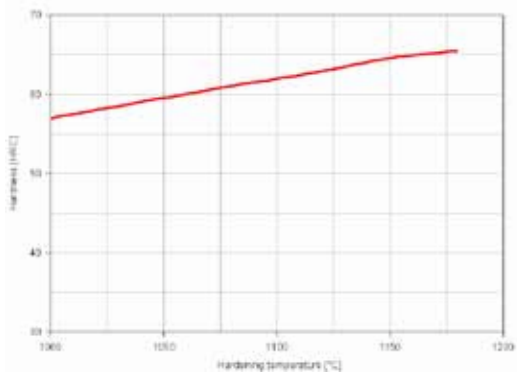
EN ISO 4957	S6-5-3
AFNOR	—
BS	—
UNE	—
AISI/SAE	M3/2
GOST	P6 M5 Φ3

C %	Mn %	Si %	Cr %	W/T %
1,25	max 0,50	max 0,70	4,15	6,30
Mo %	V %	Ni %	S %	P %
5,00	2,95	max 0,50	—	—

Eigenschaften

Spez. Gewicht	8,20 g/cm ³	
Werkstoffeigenschaften	Standard-Schnellarbeitsstahl mit sehr gutem Verschleißwiderstand und besonderer Schneidfähigkeit	
Lieferzustand	Weichgeglüht, max.269 HB	
Verwendungszweck	Anwendungen liegen im Bereich Hochleistungsfräser, Reibahlen, Räumnadeln für die Bearbeitung harter Werkstoffe sowie im Kaltarbeitsstahlbereich z.B. für Lochstempel in der Mutterfertigung	
Wärmebehandlung	Weichglühen	790 – 820°C
	Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
	Härten	1190–1230°C
	Anlassen	550 – 570°C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

