1.3343 HS 6-5-2 C

AISI M2

Schnellarbeitsstahl (HSS) mit guter Zähigkeit, hoher Warmfestigkeit und hoher Verschleißfestigkeit zur Herstellung von Zerspanungswerkzeugen, Schneid- und Feinschneidstempeln, Kaltfließpressstempeln und Matrizen, gut geeignet zur Beschichtung mit PVD- und CVD-Verfahren.

1.3343 erhalten Sie bei uns als VarioPlan sowie als PräziPlan-Sonderabmessung.

Farbkennzeichnung:
Schwarz/Lila (1.3343)

1.3343

1.3343 HS 6-5-2 C **271**
Stahllexikon 272

1.3343 HS 6-5-2 C

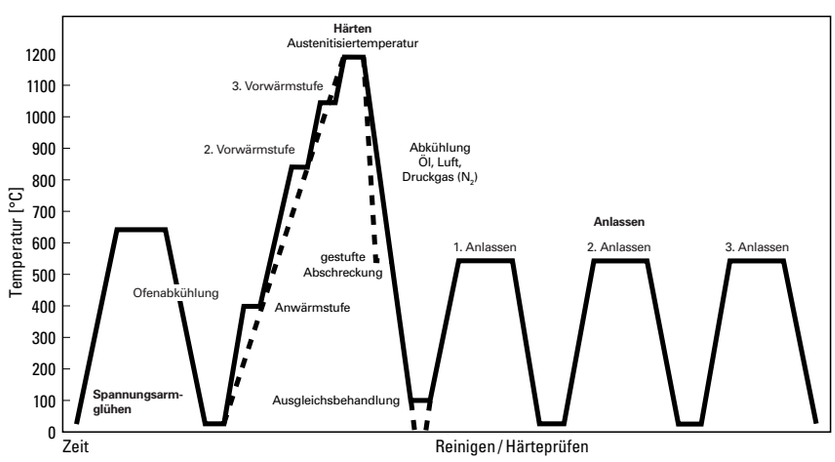
Chemische Zusammensetzung [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
max.	0,94	0,45	0,4	0,03	0,03	4,5	5,2	2,1	6,7
min.	0,86					3,8	4,7	1,7	5,9

Wärmebehandlung

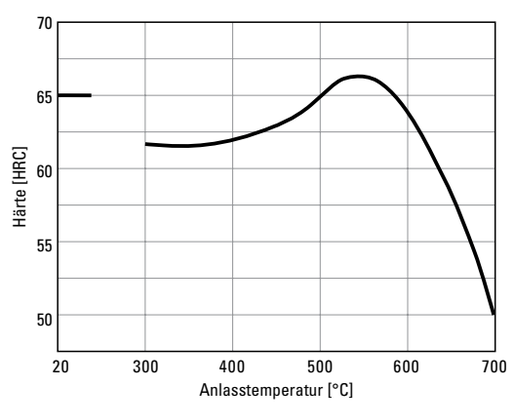
Weichglühen: 790–820 °C, Ofenabkühlung, Glühhärte max. 269 HB
Spannungsarmglühen: 600–650 °C, Ofenabkühlung
Härten: 1.180–1.230 °C, Abkühlung Öl, Druckgas, Luft, Warmbad 500–550 °C

Wärmebehandlungsschema



Anlassschaubild

Härtetemperatur: 1.210° C



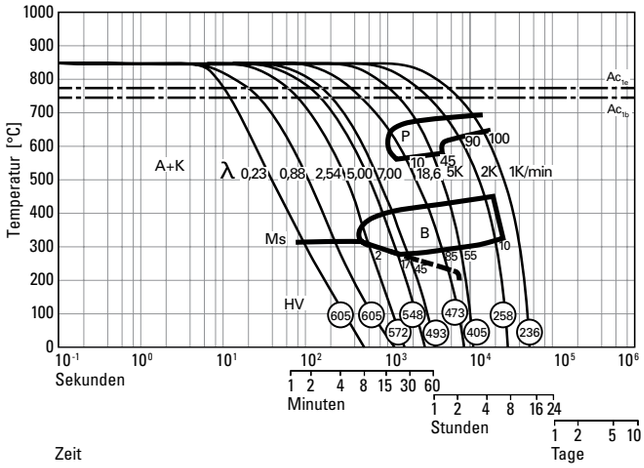
1.3343 HS 6-5-2 C

Chemische Zusammensetzung [%]

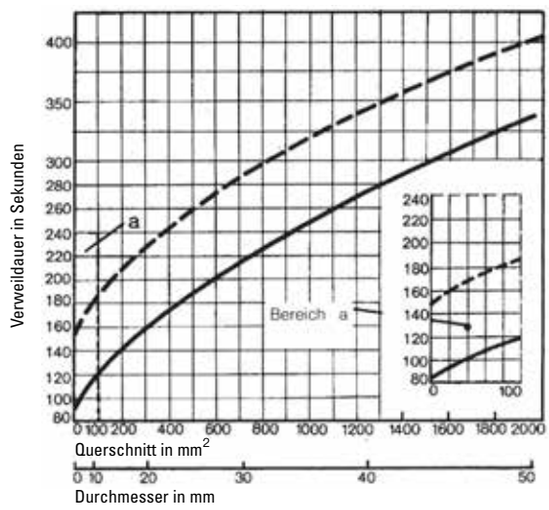
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
max.	0,94	0,45	0,4	0,03	0,03	4,5	5,2	2,1	6,7
min.	0,86					3,8	4,7	1,7	5,9

ZTU-Schaubild für kontinuierliche Abkühlung

Austenitisierungstemperatur: 840 °C, Haltedauer: 15 Minuten



Verweildauer-Diagramm



○ Härte in HV
2 . . . 100 Gefügeanteile in %
0,23 . . . 18,6 Abkühlungsparameter,
d. h. Abkühlungsdauer von 800–500 °C in s x 10^{-2}
5 . . . 1 K/min Abkühlungsgeschwindigkeit
im Bereich von 800–500 °C
B.....Bainit

Austenitisierungsdauer:
—— 80 Sekunden
- - - 150 Sekunden
Vorwärmung bei 550 °C, 850 °C und 1.050 °C