

Werkstoffblatt: 1.3343
Kurzname: HS 6-5-2 C / S 6-5-2
DIN: EN ISO 4857

Analysengrenzen [Gewichts-%]								
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
0,86-0,94	≤0,45	≤0,40	≤0,030	≤0,030	3,8-4,5	4,7-5,2	1,7-2,1	5,9-6,7

Lieferzustand: weichgeglüht ≤262 HB

Verwendung:

- Für Schneidwerkzeuge wie Bohrer, Gewindeschneider, Fräser, Schneidsegmente in Holzsägen, Räumnadeln, ...
- Für Kaltarbeitswerkzeuge zum Schneiden und Umformen; wie Schneidstempel, Schneid- u. Ziehmatrizen, Kaltfließpresstempel, ..

Härtungsanleitung

gewünschte Endhärte ±1HRC	T _A = Austenitisierungstemperatur °C/ Haltedauer in Minuten
	W.-Nr.:1.3343 / AISI M2 (HS6-5-2)
58	1030/30
59	1050/25
60	1075/20
61	1100/20
62	1025/20
63	1150/10
64	1180/6
65	1210/3
Anlassen →	560°C/ mindestens 3 x 1-1,5h Nach jedem Anlassen bis auf ca. 20°C abkühlen lassen

Anlasskurven des W.-Nr.:1.3343

