

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.3343	SW7M	HS6-5-2C	R6M5	M2

CHEMICKÉ ZLOŽENIE

Chemické zloženie (obsah %)

Prvok	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V
min	0.86	max.	max.	max.	max.	3.80	4.70	5.90	1.70
max.	0.94	0.45	0.40	0.03	0.03	4.50	5.20	6.70	2.10

POUŽITIE:

Skrutkové vrtáky, závitníky, tvárniace nástroje na závit, rotačné pilníky, frézy, preťahovacie trne, drevoobrábacie nástroje, kruhové alebo priame rezné dosťičky, formy a nástroje na presné rezanie, vystrihovanie a pre pretláčanie za studena

SPRACOVANIE

Kalenie	1210°C ± 10°C
Kalenie špeciálne	Na referenčné kalenie v olejovom alebo soľnom kúpeli; avšak v prípade pochybností, iba olej. Všeobecne používanými kaliacimi prostriedkami sú: vzduch, plyn alebo soľná kúpeľ
Popúšťanie	560°C ± 10°C (pozrite výkres popúšťania)
Tvrdosť [HRC]	min. 64

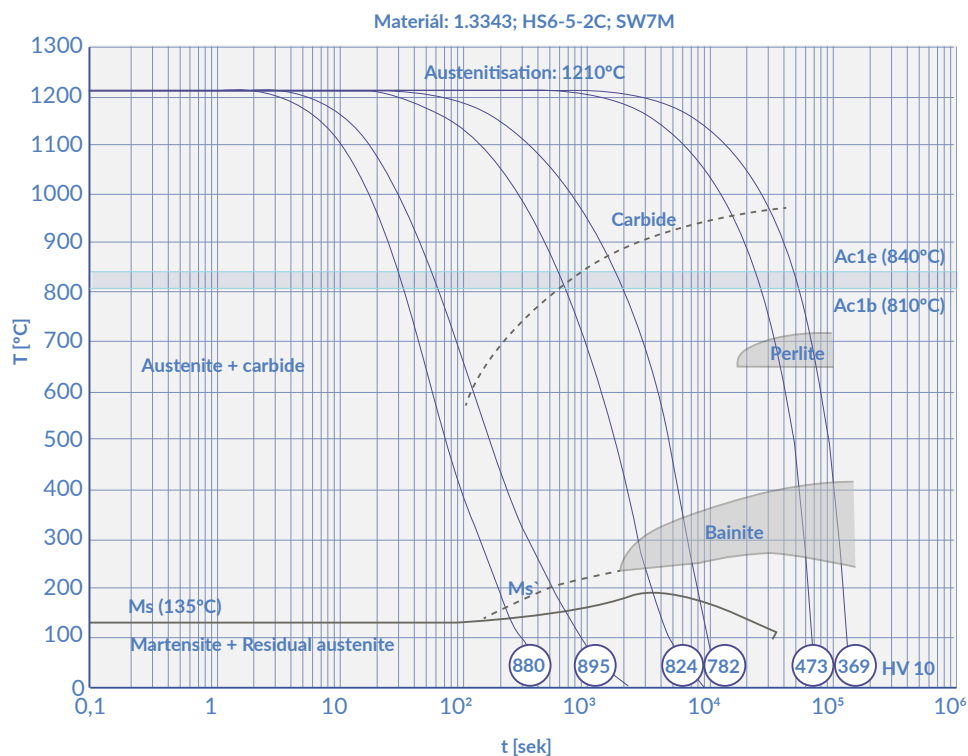
DODATOČNÉ TEPELNÉ SPRACOVANIE

Žihanie na mätko	820 - 860°C/ pec
Žihanie na odstránenie vnút. napätí	650 - 680°C (iba v prípade žihaného stavu)
Kaliace prostriedie	Kúpeľ 500 °C
Popúšťanie	560°C ± 10°C, min. 2x

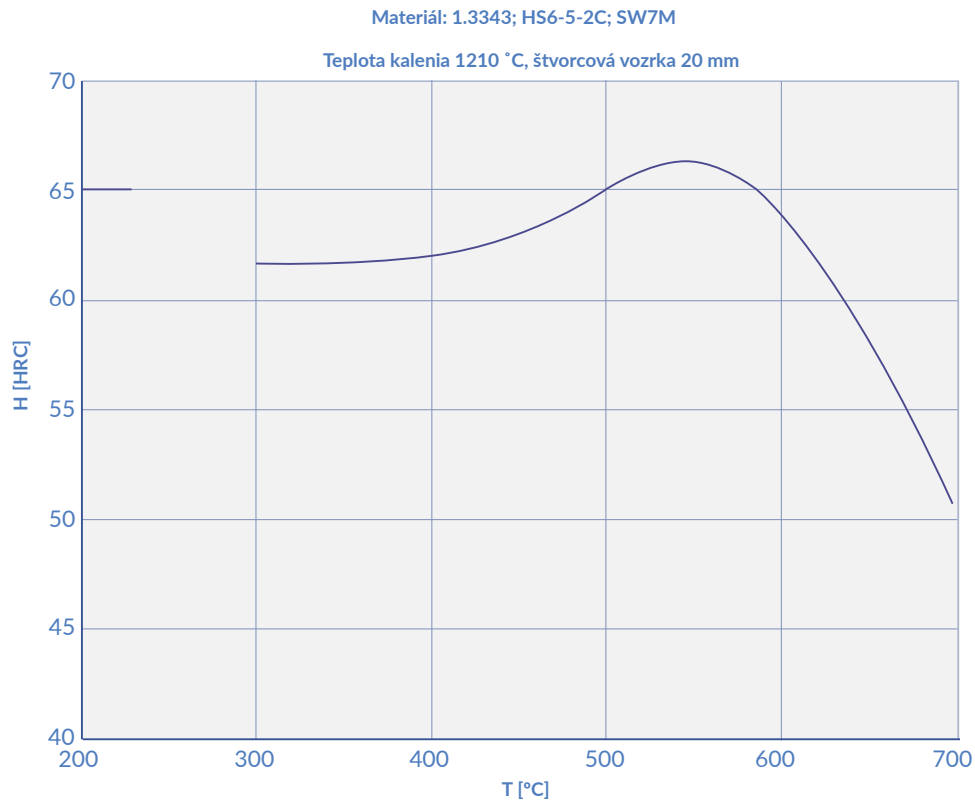
MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Podmienky	Žíhané na mätko (+A)	Žíhaná a ťahaná za studena (+A+C)
Tvrdosť [HB]	max. 248	max. 319

GRAF FÁZOVÝCH PREMIEN (CCT)



GRAF POPÚŠŤANIA



POZOR: Všetky technické informácie majú výhradne iba odporúčací charakter.