



STAL SZYBKOTNĄCA

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

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

ZASTOSOWANIE

Narzędzia do obrabiarek do obróbki zgrubnej i wykańczającej, stemple do wyciskania na zimno, narzędzia do cięcia i precyzyjnego wykrawania. Przeciagacze, frezy, tłoki nurnikowe, noże do gwintowania, segmenty ostrzy pił tarczowych, narzędzia do obróbki kół zębatych, matryce, narzędzia tnące, formy do tworzyw sztucznych.

OBRÓBKA

Hartowanie	1210°C ± 10°C
Hartowanie specjalne	Do hartowania referencyjnego w kąpeli olejowej lub solnej; ale w przypadku wątpliwości, tylko olej. Powszechnie stosowanymi środkami hartowniczymi są powietrze, gaz lub kąpiel solna
Odpuszczanie	560°C ± 10°C (patrz wykres odpuszczania)
Twardość [HRC]	min. 64

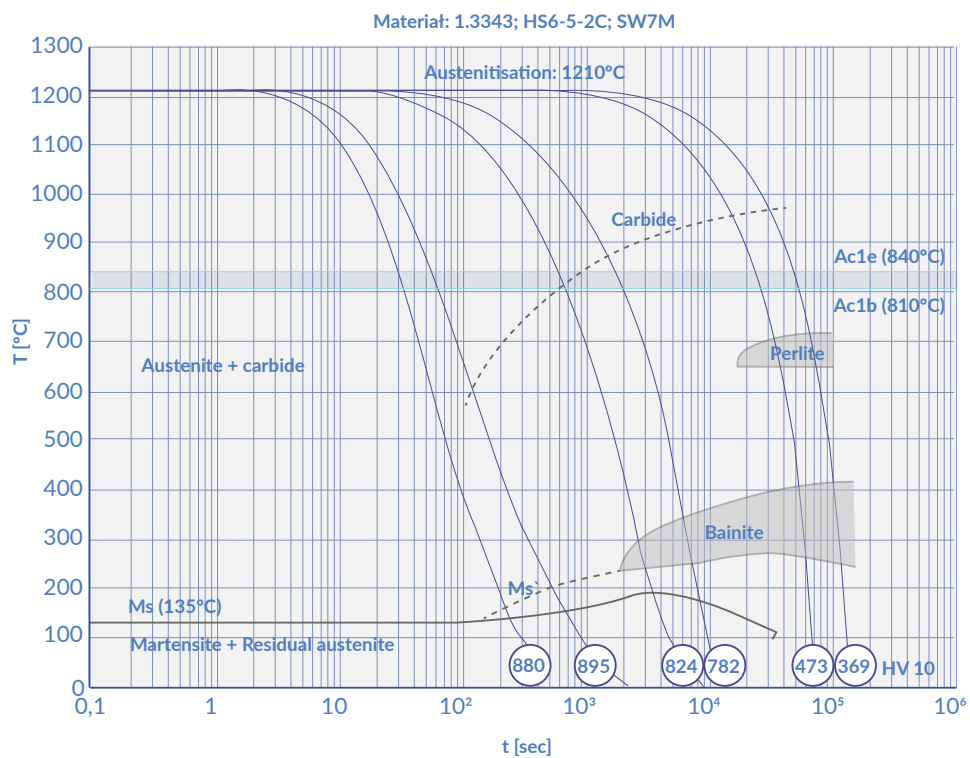
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmiękczające	820 - 860°C/ piec
Odprężanie	650 - 680°C (tylko w przypadku zmiękczonego stanu dostawy)
Dodatkowe media hartownicze	Gorąca kąpiel 500°C, złoża fluidalne
Odpuszczanie	560°C ± 10°C, min. 2x

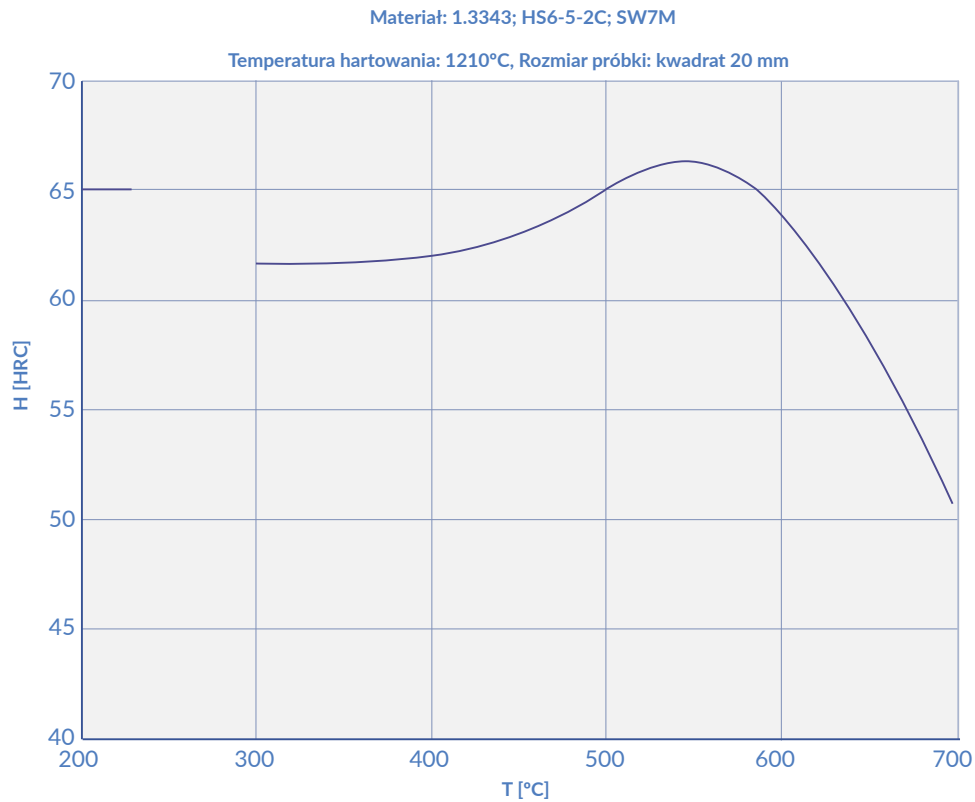
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)	Wyżarzona i ciągniona na zimno (+A+C)
Twardość [HB]	maks. 248	maks. 319

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.