



**Werkstoff-Nr.** 1.3343 nach DIN EN ISO 4957 aktuelle Ausgabe  
**No. de matière** 1.3343 selon DIN EN ISO 4957 version actuelle

**Kurzname** S6-5-2C  
**Symbole** S6-5-2C

**Werkstoffeigenschaften** Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Infolge seines gut ausgewogenen Legierungsaufbaues hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendungsmöglichkeiten.

**Propriétés** Nuance standard des aciers rapides. En raison de sa composition équilibrée, bonne ténacité et bonne tenue à la coupe, donc de nombreuses possibilités d'emploi.

**Chemische Zusammensetzung**  
(Richtwerte in %)

C	Cr	Mo	V	W
0,90	4,1	5,0	1,9	6,4

**Analyse théorique (%)**

Dieser Stahl wird unter der Bezeichnung Werkstoff 3341, Kurzname S 6-5-2 S, Werkstoff-Nr. 1.3341, auch mit erhöhtem S-Gehalt (S = 0,12%) geliefert.  
 Cet acier est livré sous la désignation matière 3341. Désignation abrégée: S 6-5-2 S No. W 1.3341 à haute teneur en soufre (S = 0,12%).

**Warmformgebung**

**Façonnage à chaud**

**Wärmebehandlung**

**Traitement thermique**

Warmformgebung Façonnage à chaud		Wärmebehandlung Traitement thermique								
°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Weichglühen / Recuit d'adoucissement			1. Vor- wärmen Dégour- dissage °C	2. und 3. Vorwärmen Préchauffe °C	Härten <sup>1)</sup> / Trempe <sup>1)</sup>		Anlassen Revenu °C	Härte nach dem Anlassen Dureté après revenu HRC
		°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Glühhärt HB			°C	in		
900 – 1100	langsam z.B. Asche oder Ablegeofen  lent par exemple cendres ou au four	820 – 860	Ofen  Four	240–300	bis ca. 400 im Luft- umwälzofen  jusqu'à environ 400 dans un four à convection d'air	a) 850 b) 850 und 1050  a) 850 b) 850 et 1050	1180–1220  1180–1220	a) Warmbad 550 °C/ Luft oder b) Öl c) Luft a) bain chaud 550 °C/ air ou b) huile c) air	mind. zweimal 530–560  au moins 2 fois 530–560	64–66

<sup>1)</sup> Bei formschwierigen Werkzeugen sowie bei Werkzeugen für die Kaltumformung wird empfohlen, die Härtetemperatur an der unteren Grenze des angegebenen Bereichs zu wählen. Die Härtetemperaturen gelten für Salzbadhärtung. Bei Vakuumhärtung empfiehlt sich eine Erniedrigung um 10–30 °C.

<sup>1)</sup> Pour des outils de forme compliquée et pour les outils de formage à froid, il est conseillé de choisir la température de trempe à la limite inférieure de la fourchette indiquée.

**Verwendungshinweise**

Für alle Zerspanungswerkzeuge zum Schrappen oder Schlichten wie Spiralbohrer, Fräser aller Art, Gewindebohrer, Schneideisen, Räumnadeln, Reibahlen, Senker, Strehler, Segmente für Kreissägen, Stosswerkzeuge und Holzbearbeitungswerkzeuge.

Weiterhin gut geeignet für Kaltumformwerkzeuge wie z.B. Kaltfließpresstempel und Matrizen sowie für Schneid- und Feinschneidwerkzeuge.

**Applications**

Outils de coupe pour dégrossissage ou finition, comme: forets hélicoïdaux, fraises de tous genres, tarauds, filières, broches, alésoirs, peignes à rouler les filets, forets, segments pour scies circulaires. Outils travaillant aux chocs et pour le travail du bois. Outils de formage à froid, tels que matrices et poinçons de filage à froid et outils de découpe et de découpage fin.

**Wichtiger Hinweis:** Die Angaben in diesem Datenblatt über Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien dienen der Beschreibung und sind keine Eigenschaftszusicherungen. Massgebend ist in jedem Fall das gelieferte Abnahmeprüfzeugnis.

**Note importante:** Les informations contenues dans cette fiche technique sur l'état ou la facilité d'utilisation des matériaux ou des produits ne constituent pas des garanties de propriétés, mais servent à la description du produit. Dans tous les cas, le certificat livré fait autorité.