

TK 3344 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

Wst.Nr. 1.3344	HS6-5-3	C 1,22 Cr 4,10 Mo 5,00 V 2,90 W 6,40 *)
----------------	---------	---

Werkstoffeigenschaften	Grundzusammensetzung wie TK 3343, jedoch mit wesentlich höherem V- und C-Gehalt. Dieser Stahl verbindet daher höchsten Verschleißwiderstand, höchste Schnitthaltigkeit und gute Zähigkeit miteinander.				
Normenzuordnung	AISI M3 Typ 2	AFNOR Z120WDCV06-05-04-03			
Verwendungshinweise	Gewindebohrer, Reibahlen, Hochleistungsfräser, Schneideisen, Schneid- und Schabräder für die Bearbeitung harter Werkstoffe, Innensechskant- und Lochstempel für die Fertigung von Muttern.				
Wärmebehandlung	Weichglühen °C 820 - 860	Abkühlen Ofen	Glühhärte HB Max. 269		
	Spannungsarmglühen °C 630 - 650	Abkühlen Ofen			
	1. Vorwärmen °C bis ca. 400 - im Luftumwälzofen	2./3. Vorwärmen °C a) 850 b) 850 und 1050	Härten¹⁾ °C 1190 - 1230	Abschrecken a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	Anlassen mind. 3-mal 540 - 570
	Härte nach Anlassen HRC 64 - 66				
	¹⁾ Bei formschwierigen 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 Senkung um 10 °C bis 30 °C.				

Wichtiger Hinweis

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung. Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.