

gatunek (Werkstoff)

nazwa

SW7M+**1.3343+ HS6-5-2C****DMO5 +****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	Mo	V	W			
0,90	4,00	5,00	1,90	6,40			

Wła ciwo ci materiału:

stal szybko tnąca wyprodukowana metodą proszkową, analitycznie równa stali 1.3343, jednakże o jednorodnej homogenicznej strukturze na całym przekroju, lepsza obrabialność, szlifowalność i polerowalność, wysoka wytrzymałość w podwyższonych temperaturach, dobra ciągliwość, wysoka wytrzymałość na ściskanie i odporność na ścieranie.

Zastosowanie:

narzędzia, od których oprócz dużej wydajności wymagana jest duża ciągliwość, narzędzia narażone na skręcanie do obróbki materiałów o wytrzymałości powyżej 830 MPa, np. wiertła spiralne, narzędzia do nacinania gwintów, segmenty do pił tarczowych, przeciągacze, frezy zataczane.

Jako materiał główny nadaje się bardzo dobrze do nakładania powłok CVD i PVD.

Stan dostawy:

zmiękczone, max. 260 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	10,8	11,8	12,0	12,5

Przewodność cieplna:

$\left(\frac{W}{m \times K} \right)$	20°C	350°C	700°C
	27,6	27,2	26,1

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	twardo wy arzenia
780-860°C	piec	max 262 HB

Odprężanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	maksymalna twardo
600-650°C	piec	65 HRC

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	odpuszczanie
1180-1230°C	olej, sprężony gaz (N ₂), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C	100 °C - 64 HRC 200 °C - 63 HRC 300 °C - 62 HRC 400 °C - 65 HRC 500 °C - 64 HRC

KONTAKT
PRIMO-STAL Sp z o.o.
ul. Słowackiego 6

59-550 Wojcieszów
tel. +48 75 75 12 665
e-mail. biuro@primo-stal.com