

gatunek (Werkstoff)

nazwa

**SW7 M****1.3343****HS6-5-2C****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, wysoka żarowość, 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.

**Stan dostawy:**

zmiękczone, max. 262 HB

**Wła ciwo ci fizyczne:**

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

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

Przewodność cieplna:

$\left( \frac{W}{m \times K} \right)$	$\frac{20^\circ C}{}$	$\frac{350^\circ C}{}$	$\frac{700^\circ C}{}$
	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 <sub>2</sub> ), 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](mailto:biuro@primo-stal.com)