



Werkstoff-Nr.: Kurzname:

1.3343 HS6-5-2C

DE - Bezeichnung:

DMO5

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

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

Werkstoffeigenschaften:

Schnellarbeitsstahl, hohe Warmfestigkeit, gute Zähigkeit, hohe Druckfestigkeit, hoher Verschleißwiderstand.

Verwendung:

Standardwerkstoff für Zerspanungswerkzeuge wie Bohrer, Fräser, Schneideisen, Räumnadeln, Segmente für Kreissägen, Stoßwerkzeuge und Holzbearbeitungswerkzeuge. Des Weiteren für Kaltumformwerkzeuge wie Schneid- und Feinschneidstempel, Kaltfließpressstempel und Matrizen. Als Grundwerkstoff für CVD- und PVD-Beschichtungen sehr gut geeignet.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 262 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		10,8	11,8	12,0	12,5
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C	700°C	
		27,6	27,2	26,1	

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
780 - 860°C	Ofen	max. 262 HB

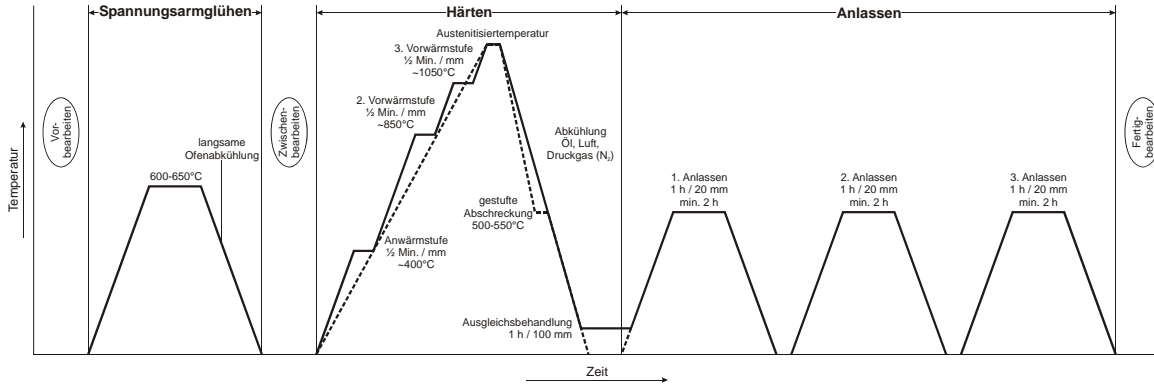
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

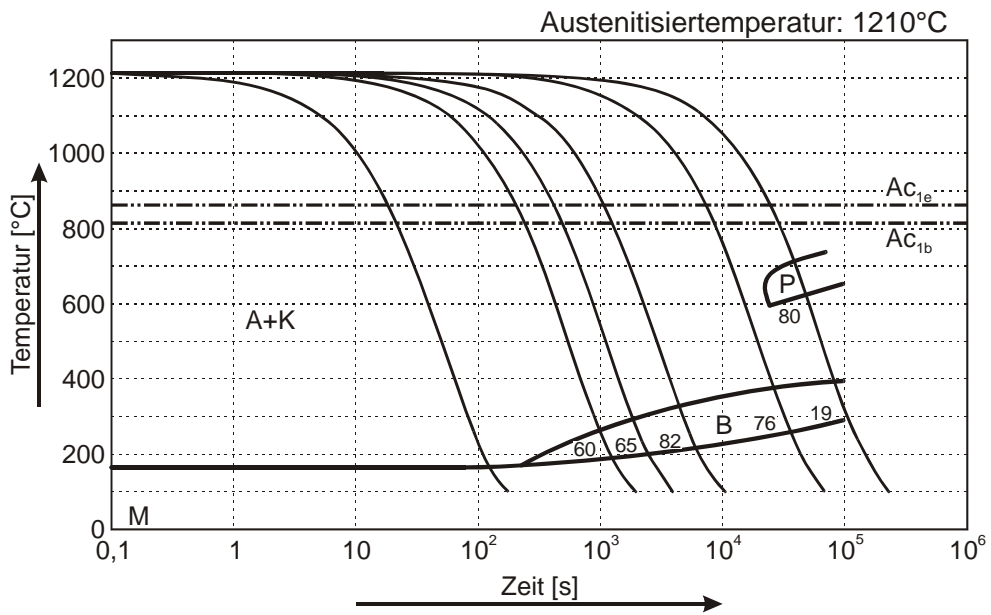
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1180 - 1230°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

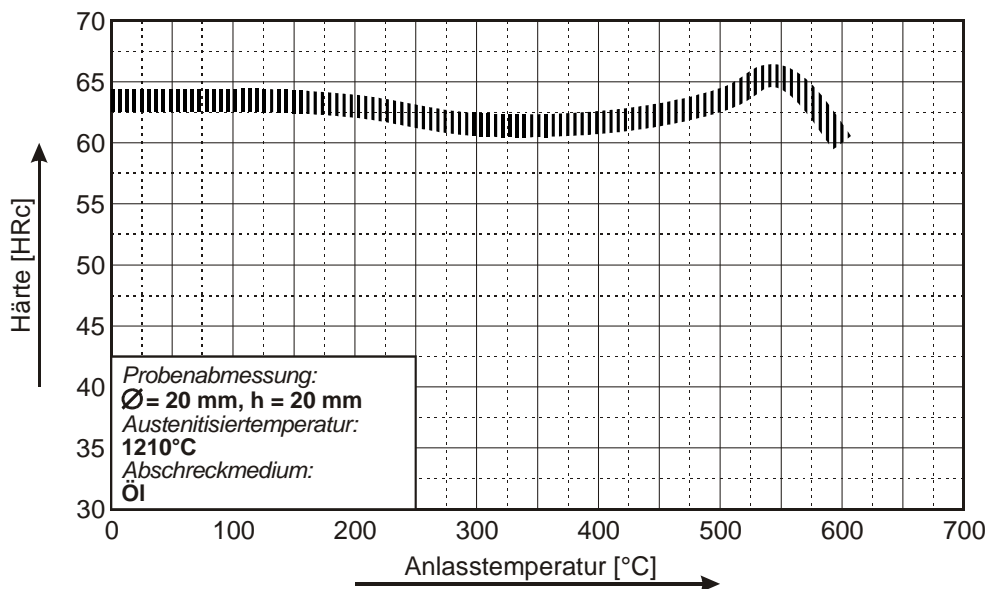
(1.3343) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.