



HOCHLEISTUNGSSCHNELLSTAHL

Richtanalyse

1.3343

HS6-5-2 (M2)

C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	W	V
0,90			4,30		5,0	6,4	1,90

Gebräuchlichster konventionell hergestellter, mittellegierter Schnellarbeitsstahl. Universell einsetzbar für Werkzeuge aller Art.

Anlieferungszustand: 269 HB
Erzielbare Härte: 63-65 Hrc.

Richtanalyse

1.3247

HS2-9-1-8 (M42)

C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	W	V
1,10			4,30	7,9	9,50	1,50	1,20

Hoch-Kobaltlegierter Schnellarbeitsstahl. Sehr verschleißfest. Bester konventionell hergestellter HSS-Stahl. Bestens für ein- und mehrschneidige Werkzeuge und Verschleißplatten geeignet.

Anlieferungszustand: 277 HB
Erzielbare Härte: 67-69 Hrc.

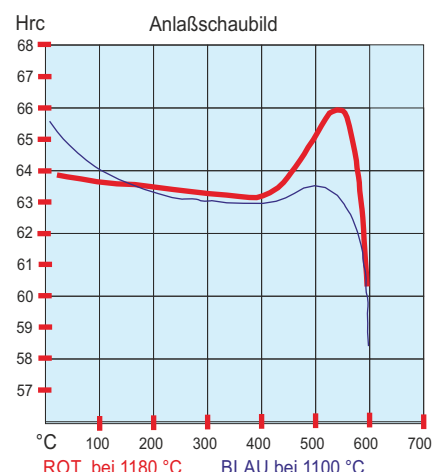
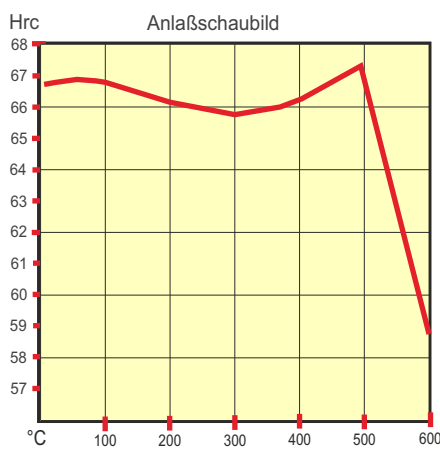
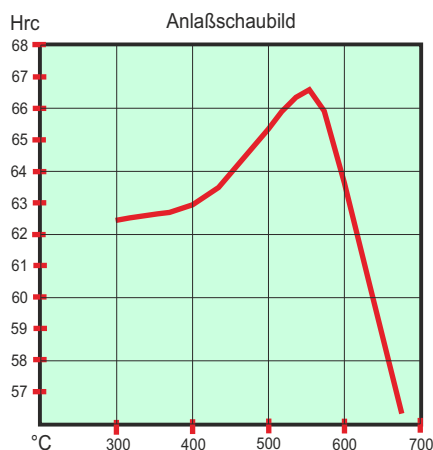
Richtanalyse

B-PM23

1.3344.9

C	Si	Mn	Cr	Co	Mo	W	V
1,20			4,20		4,80	6,0	3,00

Gebräuchlichster pulvermetallurgisch hergestellter, hochlegierter Schnellarbeitsstahl. Universell einsetzbar für Werkzeuge aller Art. Einsätze im Formenbau. Maschinenmesser. ect. Anlieferungszustand: 269 HB
Erzielbare Härte: 63-65 Hrc.



EIGENSCHAFTEN im VERGLEICH

VERSCHLEISSFESTIGKEIT



WARMHÄRTE



ZÄHIGKEIT



BEARBEITBARKEIT



Wie bei unseren Kalt-und Warmarbeitswerkzeugstählen, bieten wir in HSS es auch nur die gebräuchlichsten und sinnvollsten Stähle an. Keine Substitute. Ihr Werkzeugbau kann vergleiche der verschiedenen Werkzeugstähle anhand der Legierungsbestandteile anstellen und entscheiden, welcher Stahl zum Einsatz kommen soll. Bei SS-Stählen ist es noch wichtiger diese vergleiche anzustellen, da aufgrund der unterschiedlichen Legierungsbestandteile und der unterschiedlichen Herstellungsmethoden enorme Preisunterschiede festzustellen sind. Diese lassen sich meist nicht mit erhöhten Standzeiten rechtfertigen.

Auf den Seiten 55 und 56 bieten wir nur unsere HSS Stähle in den Dimensionen an, welche wir auf einer Hochumformungsanlage (Schmiedewalzanlage GFM) herstellen können. PM Stähle lassen wir im Block herstellen und liefern diese wie auf Seite 57 beschrieben als Sonderanfertigung. Hierzu bitten wir Sie uns das von Ihnen gewünschte Maß und den Bearbeitungsgrad, gesägt, gefräst oder geschliffen mitzuteilen.