



## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.3343  
**Werkstoff:** HS6-5-2C;  
**Stahlgruppe:** Legierte Edelstähle, Schnellarbeitsstähle ohne Co  
**Verwendungszweck:** Schnellarbeitsstahl:

Stufen- und Schälbohrer, Senker, Reibahlen, Spiralbohrer, Fräser, Gewindebohrer, Räumnadeln, Dreh-, Hobel- und Zahnradstoßmesser, Segmente für Kreissägen usw. Schneideisen, Strehler, Stoßwerkzeuge, Kaltfließpressstempel, Matrizen, Feinschneidwerkzeuge, Kunststoffformen mit erhöhtem Verschleißwiderstand

### Chemische Zusammensetzung:

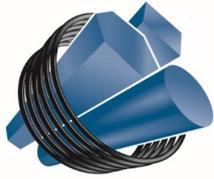
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
Minimum	0,86	0,00	0,00	0,00	0,00	3,80	4,720	1,70	5,90
Maximum	0,94	0,45	0,40	0,030	0,030	4,50	5,20	2,10	6,70

### Wärmebehandlung:

Weichglühen (+A)	Entspannen	Härten in Öl	Anlassen
900 - 1100 °C	650 °C	1200 - 1200 °C	550 - 570 °C

### Mechanische Eigenschaften:

Festigkeit nach Glühen	$R_m \leq 900 \text{ MPa}$
Härte nach Abschrecken	~ 64 HRC
Vergütungswerte:	
angelassen bei ~ 50 °C	~ 64 HRC
angelassen bei ~ 300 °C	~ 61,5 HRC
angelassen bei ~ 350 °C	~ 62 HRC



# WILHELM JUNGERMANN GMBH

STAHLVERTRIEB & PARTNER FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

---

angelassen bei ~ 400 °C	~ 62 HRC
angelassen bei ~ 450 °C	~ 63 HRC
angelassen bei ~ 500 °C	~ 65 HRC
angelassen bei ~ 600 °C	~ 63 HRC

## **Lagervorräte:**

### Stäbe:

- Stablänge 3 m
- für +A+C+PL:
- Toleranzangaben: EN 10278
- Technische Lieferbedingungen: EN 10277, Oberflächengüteklasse 2

Ausführung	Querschnitt in mm
	rund
Toleranz	h9
+A+C+PL	6,0 – 12,0
+A+SH (grob bearbeitet)	13 - 38