

## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.3344  
**Werkstoff:** HS6-5-2-5;  
**Stahlgruppe:** Legierte Edelstähle, Schnellarbeitsstähle ohne Co  
**Verwendungszweck:** Schnellarbeitsstahl:

Grundzusammensetzung wie 1.3343, HS6-5-2C, jedoch mit wesentlich höherem V- und C-Gehalt. Dieser Stahl verbindet daher höchsten Verschleißwiderstand, höchste Schmitthaltigkeit und gute Zähigkeit miteinander.

Höchstbeanspruchte Spiralbohrer, Profilwerkzeuge, Hochleistungsfräser, Drehstähle, Schruppwerkzeuge mit ausgezeichneter Zähigkeit, Innensechskant- und Lochstempel für die Fertigung von Muttern

### Chemische Zusammensetzung:

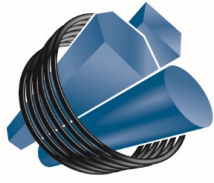
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
Minimum	1,15	0,00	0,00	0,00	0,00	3,80	4,70	2,70	6,00
Maximum	1,25	0,45	0,40	0,030	0,030	4,50	5,20	3,20	6,70

### Wärmebehandlung:

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Entspannen	Härten in Öl	Anlassen
900- 1000 °C	770 - 820 °C	650 °C	1190 - 1210 °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 HRC
angelassen bei ~ 350 °C	~ 61 HRC



# WILHELM JUNGERMANN GMBH

STAHLVERTRIEB & PARTNER FÜR DIE WERKZEUGINDUSTRIE

---

angelassen bei ~ 400 °C	~ 61 HRC
angelassen bei ~ 450 °C	~ 62 HRC
angelassen bei ~ 500 °C	~ 65 HRC
angelassen bei ~ 600 °C	~ 67 HRC