

Werkstoffbeschreibung

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co
B-PM23	1,33	0,35	0,30	4,20	0,13	4,20	5,90	4,20	

B-PM23

1.3344.9 (S6-5-3)

PM HSS

★★★★★

Pulvermetallurgisch hergestellter Hochleistungs Schnellstahl (HSS)

Meist verwendeter universell einsetzbarer PM Stahl. Dieser Werkstoff wird auf Grund seiner guten Strukturbeschaffenheit überall dort eingesetzt, wo SS oder 12 prozentige Chromstähle nicht die geforderten Standzeiten erreicht werden.

VERWENDUNG

Erodierklötze, Drahterosionsplatten, Spangebende Werkzeuge aller Art, Matrizen und Stempel, Bohrer, Fräser, Kunststoffformen, Meßzeuge, Reibahlen, Schnitt-, Stanz- und Prägwerkzeuge, Kaltarbeitswerkzeuge aller Art, Maschinenmesser, Industriemesser für Metall-, Holz-, Papier Preßwerkzeuge für die Pulvermetallurgie Einsätze im Formenbau Scher- und Rollwerkzeuge Lochstempel, Stanzwerkzeuge für Elektrobleche

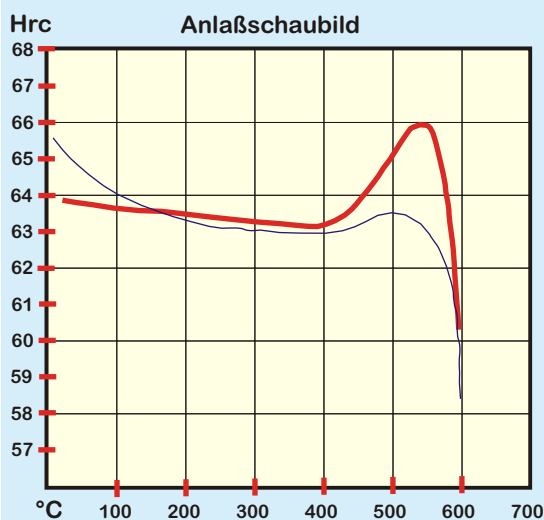
DRAHTEROSIONSPLATTEN (ERODIERKLÖTZE)
Auf Grund der gleichmässigen Verteilung der verschiedenen Karbide lässt sich PM sehr gut funkenerosiv bearbeiten.

EIGENSCHAFTEN

Weichgeglüht ca. 260 HB (870N/mm)
Zerspanbarkeit -1- -2- -3- -4- -5- -6-
Höchste Verschleißfestigkeit
Beste Schmitthaltig- und Zähigkeit
Homogene Gefügestruktur
Gute Maßhaltig- und Druckfestigkeit
Besonders hohe Standzeiten
Sehr gut beschichtbar. Gute Schleifbarkeit.
Besonders geeignet für Werkzeuge bei denen eine hohe Schneidkantenstabilität verlangt wird.
Geeignet für Bad-, Plasma-, Gasnitrierung.

Durch HIP hergestellter Schnellstahl
(HIP=Heißisostatisch gepresst)

Zerspanungsempfehlung: HM Sorte P30
mit Tinalox Beschichtung Vc = 120 m/min .



ROT bei 1180 °C BLAU bei 1100 °C

Weichglühen.....:	790 - 870 °C max. 260 HB 4 - 6 Std. langsame Ofenabkühlung
Spannungsarmglühen ..:	630 - 670 °C im vergüteten Zustand unterhalb der letzten Anlaßtemperatur, langsame Abkühlung.
Vorwärmen.....:	450 + 550 °C je nach Abmessungen
Härten.....:	1030 -1080 °C Warmbad 500-550°C Öl, Luft
Anlassen.....:	540 - 580 °C (3 x je 1 Std.)
Abschrecken.....:	Öl, Luft, Warmbad 500 °C, Wirbelbett, Gas
Wärmeausdehnung.....:	(M/m °C): 11,7 -11.9 10 ⁻⁶ bei 25 °C- 600 °C
Wärmeleitfähigkeit.....:	(J/cm s °C): 0.218 - 0.234 bei 20 °C- 350 °C
	300 °C = 63 +/- 1HRc 550 °C = 66 +/- 1HRc
	400 °C = 63 +/- 1HRc 600 °C = 60 +/- 1HRc
	500 °C = 65 +/- 1HRc Erzielbare Härte Hrc 64 - 66

Mindestauftragswert: € 120

LIEFERANGEBOT:

Wir fertigen nach Kundenwunsch jede Größe zwischen 50 x 10 x 200 und 500 x 100 x 500 mm.

Als Sägezuschnitt, gefräst oder präzisionsgeschliffen.

Bitte schicken Sie Ihre Anfrage an unseren Betriebsleiter **Herrn Berg**

Tel: 0160 8168077 oder 06734 6944 Fax: 06734 6945 e-mail: info@bartschgbh.de