

## WERKSTOFF-NR.:

## 1.3344 PM (PM23)

### BEZEICHNUNG NACH:

**DIN:** PM 6-5-3  
**AFNOR:** X 130 WMoCrV 6-5-4-3  
**UNI:** W 6 Mo 5 Cr 4 V 3  
**AISI:** M 3-2 (PM)

### TECHNIK TIPP:

» Auf Grund der hohen Anlassbeständigkeit, sehr gut für PVD- und PACVD-Beschichtungen geeignet

### RICHTANALYSE:

C 1.25  
 Si 0.30  
 Mn 0.30  
 Cr 4.0  
 Mo 5.0  
 V 3.0  
 W 6.2

### FESTIGKEIT:

max. 265 HB  
 (≈ max. 905 N/mm<sup>2</sup>)

### WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100 °C:

24  $\frac{W}{m K}$

### WÄRMEAUDEHNUNGS- KOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup>/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
11.4	11.6	11.8	12.1			

### CHARAKTER:

» Pulvermetallurgisch hergestellter **Schnellarbeitsstahl** mit guter Zerspanbarkeit, höchster adhäsiver und abrasiver Verschleißfestigkeit bei optimaler Zähigkeit durch gleichmäßige und feine Karbidstruktur sowie mit sehr guter Durchhärbarkeit und Maßhaltigkeit

### VERWENDUNG:

» Erodierblöcke, Schneidstempel und Matrizen mit höchster Kantenstabilität; Formeinsätze mit höchstem Verschleißwiderstand

### BEARBEITUNG DURCH:

» Polieren:  
 beste metallurgische Eigenschaften zum Hochglanzpolieren  
 » Nitrieren:  
 sehr gut geeignet  
 » Erodieren:  
 sehr gut geeignet  
 » Beschichten:  
 sehr gut geeignet

### WÄRMEBEHANDLUNG:

» Weichglühen:  
 860 bis 880 °C ca. 2 bis 5 Stunden  
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20 °C pro Stunde bis ca. 600 °C;  
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 260 HB**  
 » Härten:  
 Härtetemperatur: **siehe Anlassschaubild**  
 Abschrecken in Öl/Druckgas/Luft/Warmbad  
 erzielbare Härte: **64-66 HRC**  
 » Anlassen:  
 langsames Erwärmen (Vermeidung von Rissen) auf Anlassstemperatur unmittelbar nach dem Härten;  
 dreimaliges Anlassen wird empfohlen

### ANLASSSCHAUBILD:

