

N° DE MATIÈRE :

1.3343 (HSS)

DÉSIGNATION SELON :

DIN: HS 6-5-2 C
AFNOR: Z 85 WDCV 6
UNI: X 82 WMoV 6 5
AISI: M 2 reg. C

CONSEIL TECHNIQUE :

» Très bon pour les revêtements PVD et PACVD grâce à sa haute résistance au revenu

COMPOSITION INDICATIVE :

C 0.9
 Si 0.3
 Mn 0.3
 Cr 4.0
 Mo 5.0
 V 1.9
 W 6.2

RÉSISTANCE :

max. 269 HB
 (≈ max. 915 N/mm²)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :

27.4 $\frac{W}{m \cdot K}$

COEFFICIENT DE DILATATION [10⁻⁶/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
10.8	11.8	12.0	12.5			

CARACTÈRE :

» **Acier à coupe rapide** avec résistance à l'usure abrasive et adhésive très élevée, ténacité et résistance à la compression élevées. Résistance thermique très élevée, bonne trempabilité à cœur

UTILISATION :

» Blocs pour érosion, outils de formage à froid comme des poinçons de découpe et poinçons de découpe fine, poinçons d'extrusion à froid, matrices ; inserts avec une résistance à l'usure très élevée

USINAGE :

» Polissage:
 aptitude
 » Nitruration:
 très bonne aptitude
 » Electro-érosion:
 très bonne aptitude
 » Revêtement:
 très bonne aptitude

TRAITEMENT THERMIQUE :

» Recuit doux :
 820 à 850 °C pour env. 2 à 5 heures
 refroidissement de four lent et contrôlé à raison de 10 à 20 °C par heure jusqu'à env. 550 °C ; refroidissement ultérieur à l'air, **max. 270 HB**
 » Trempe :
 à 1 190-1 230 °C
 trempage à l'huile/au gaz sous pression/à l'air/au bain chaud
 dureté réalisable : **66 HRC**
 » Revenu :
 chauffage lent à la température de revenu (pour éviter des fissures) immédiatement après la trempe ;
 trois revenus sont recommandés

DIAGRAMME DE REVENU :

