



Dörrenberg Edelstahl

gatunek (Werkstoff)

nazwa

**SW7M+**

ozn. Dörrenberg

**1.3343+ HS6-5-2C**

**DMO5 +**

**Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	Mo	V	W			
0,90	4,00	5,00	1,90	6,40			

**Właściwości materiału:**

stal szybko tnąca wyprodukowana metodą proszkową, analitycznie równa stali 1.3343, jednakże o jednorodnej homogenicznej strukturze na całym przekroju, lepsza obrabialność, szlifowalność i polerowalność, wysoka wytrzymałość w podwyższonych temperaturach, dobra ciągliwość, wysoka wytrzymałość na ściskanie i odporność na ścieranie.

**Zastosowanie:**

narzędzia, od których oprócz dużej wydajności wymagana jest duża ciągliwość, narzędzia narażone na skręcanie do obróbki materiałów o wytrzymałości powyżej 830 MPa, np. wiertła spiralne, narzędzia do nacinania gwintów, segmenty do pił tarczowych, przeciągacze, frezy zataczane.

Jako materiał główny nadaje się bardzo dobrze do nakładania powłok CVD i PVD.

**Stan dostawy:**

zmiękczony, max. 260 HB

**Właściwości fizyczne:**

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left( \frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	10,8	11,8	12,0	12,5

Przewodność cieplna:

$\left( \frac{W}{m \times K} \right)$	20°C	350°C	700°C
	27,6	27,2	26,1

**Obróbka cieplna:**

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygnięcie	twierdosc wyżarzenia
780-860°C	piec	max 262 HB

Odprężanie:

temperatura	chłodzenie stygnięcie	maksymalna twierdosc
600-650°C	piec	65 HRC

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygnięcie	odpuszczanie
1180-1230°C	olej, sprężony gaz (N <sub>2</sub> ), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C	100 °C - 64 HRC 200 °C - 63 HRC 300 °C - 62 HRC 400 °C - 65 HRC 500 °C - 64 HRC