

Werkstoff-Nr. 1.3343	–	DIN-Bezhg. S 6-5-2						
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	
	0,90	0,4	0,2	4,2	5,0	1,9	6,5	

Eigenschaften und Verwendung:

C 65 ist ein Schnellarbeitsstahl mit hohem Verschleißwiderstand, guter Zähigkeit und Druckfestigkeit. Neben zerspanenden Werkzeugen wie Spiralbohrern, Fräsern, Räumnadeln und ähnlichen Werkzeugen ist C 65 für Schnitt-, Verschleiß- und druckfeste Werkzeuge einsetzbar. Anwendungsmöglichkeiten sind gegeben für:

Schnittwerkzeuge mit besonderem Verschleißwiderstand bei der Verarbeitung silizierter Bleche oder solche aus austenitischen Stählen sowie für gehärteten Bandstahl bis 2 mm Stärke,

Feinstanzwerkzeuge,

Kaltfließpreßwerkzeuge wie Stempel und Matrizen (eingeschrumpft) oder ähnliche Werkzeuge.

Behandlungsanleitung:

Schmieden:	1100-900°C und langsame Abkühlung, z.B. Ofen.
Weichglühen:	800-830°C 4-6 Std. und langsame Ofenabkühlung.
Glühhärte HB:	max. 300.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C und langsame Abkühlung.
Härten:	1150-1180°C (1190-1240°C für Zerspanungswerkzeuge) Abkühlung Warmbad 450-550°C oder Öl, Ölabbkühlung bei ca. 400 °C unterbrechen.
Härteannahme:	ca. 64 HRC.
Anlassen:	mind. 540°C oder höher nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.
Nietrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich, entsprechend anlassen.

Anlaßschaubild 25ø, Öl;
Härtetemperaturen in °C

