

Bezeichnung

Werkstoff-Nr.	PREMIUM HSS PM 23
Kurzname	PMHS6-5-3
AISI/SAE	M3 Class 1; M3 Class 2; T11313; T11323
Suche nach Werkstoffalternativen im ABRAMS STAHLBERATER*	www.stahlberater.de/alternativen/PM23

Ausführung



€co-Präz[®] [€co]
L: 300 mm

Chemische Zusammensetzung PM 23 (Richtwerte in Gewichtsprozent)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W
1,15 - 1,25	0 - 0,45	0 - 0,4	0 - 0,03	0 - 0,03	3,8 - 4,5	4,7 - 5,2	2,7 - 3,2	5,9 - 6,7

Physikalische Eigenschaften

Lieferhärte / Lieferzustand	max. 270 HB, weichgeglüht			
Lieferzugfestigkeit R _m	ca. 920 N/mm ²			
Arbeitshärte	max. 65 HRC			
Wärmeausdehnungskoeffizient 10 ⁻⁶ m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C
	11,1	11,6	11,9	12,1
Wärmeleitfähigkeit W/(m • K)	20°C	350°C	700°C	
	24,6	27,5	26,7	

Werkstoffeigenschaften

Pulvermetallurgisch hergestellter Schnellarbeitsstahl, der sich neben den hochwertigen Eigenschaften des konventionell erschmolzenen Stahls 1.3343 durch höhere Reinheit, optimierte Homogenität sowie eine gleichmäßige, feine Carbidgebietung auszeichnet, wodurch Bruchsicherheit und Kantenstabilität optimiert wird.

Anwendungsmöglichkeiten

Stanzwerkzeuge, Feinschneidwerkzeuge, Zerspanungswerkzeuge, Räumwerkzeuge, Drehmesser, Holzbearbeitungswerkzeuge, Zahnradstoßmesser, Kreissägegensegmente, Metallsägen, Schneideisen, Senker, Strehler, Kaltfließpressstempel, Tiefziehwerkzeuge, Kunststoffformen mit erhöhtem Verschleißwiderstand.

Wärmebehandlung

Weichglühen	Temperatur	Abkühlen	Glühhärte
	870 - 900°C	Ofen	max. 270 HB
Spannungsarmglühen	Temperatur	Abkühlen	
	600 - 650°C	Ofen	
Härten	Temperatur	Abschrecken in	
	1050 - 1180°C	Luft, Öl, Druckgas (N ₂), Wasserbad (500 - 550°C)	

ABRAMS INDUSTRIES[®]
abrams-industries.de

ABRAMS PREMIUM STAHL[®]
premium-stahl.de

ABRAMS PREMIUM ALUMINIUM[®]
premium-aluminium.de

ABRAMS[®] PREMIUM TOOLS
premium-gewindebohrer.de

ABRAMS STAHLBERATER[®]
stahlberater.de

Divisionen der
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Deutschland

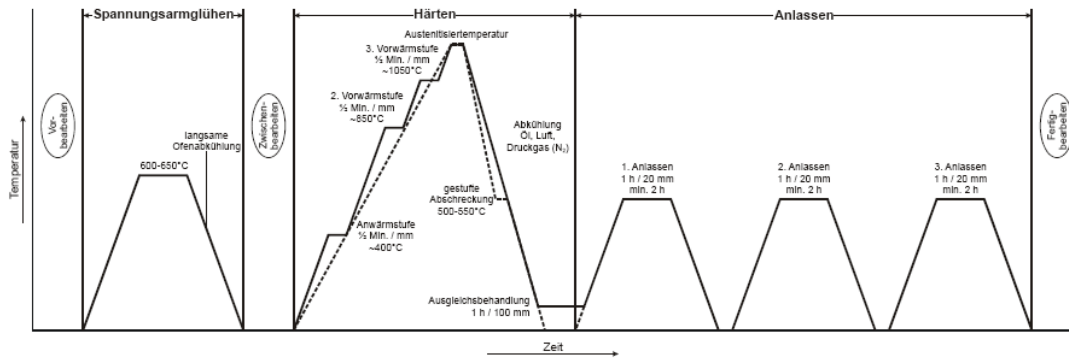
Amtsgericht Osnabrück, HRA 6865
PhG: ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Amtsgericht Osnabrück, HRB 20019
GGF: Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
GF: Frau Nur H. Nezir, LL. B.

T: +49 541 / 357 39-0
F: +49 541 / 357 39-39
verkauf@abrams-industries.de
www.abrams-industries.de/shop
UST-IdNr.: DE221940667

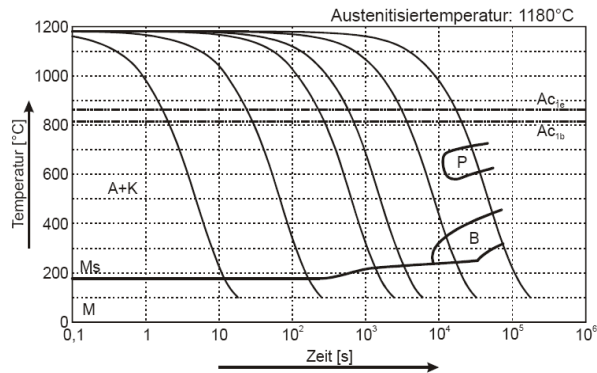
Sparkasse Osnabrück · SWIFT NOLADE22
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96
Commerzbank AG, Osnabrück
SWIFT DRES DE FF 265
IBAN DE97 2658 0070 0707 7476 00



Wärmebehandlungsschema



Kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlass- / Austenitisierungstemperatur

Anlasstemperatur	Austenitisierungstemperatur			
	1050°C	1100°C	1150°C	1180°C
500°C	61,5 HRc	63,0 HRc	64,0 HRc	64,5 HRc
520°C	62,0 HRc	63,5 HRc	65,0 HRc	65,5 HRc
540°C	61,5 HRc	63,0 HRc	65,0 HRc	66,0 HRc
560°C	60,0 HRc	62,0 HRc	64,0 HRc	65,0 HRc
580°C	58,0 HRc	60,5 HRc	63,0 HRc	64,0 HRc
600°C	56,5 HRc	58,5 HRc	60,5 HRc	62,0 HRc

