

Dénomination

Nuance / Werkstoff-Nr.	PREMIUM HSS PM 30
Euronorm	PMHS6-5-3-8
AFNOR	HS6-5-3-8
AISI/SAE	PM 30
Trouver une alternative avec le ABRAMS [®] GUIDE DES ACIERS	www.guide-aciers.fr/alternatives/HS6-5-3-8

Finition



€co-Präz[®] [€co]
L: 300 mm

Composition chimique AFNOR HS6-5-3-8 (valeur indicative en % du poids)

C	Cr	Mo	V	W	Co
1,3 - 1,3	4,2 - 4,2	5,0 - 5,0	3,1 - 3,1	6,4 - 6,4	8,5 - 8,5

Propriétés physiques

Dureté à la livraison / état de livraison	max. 300 HB, recuit d'adoucissement			
Résistance à la traction à la livraison R _m	env. 995 N/mm ²			
Dureté d'utilisation	max. 66 HRC			
Coefficient de dilatation thermique 10 ⁻⁶ m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C
	10,9	11,1	11,4	11,5
Conductibilité thermique W/(m • K)	20°C	350°C	700°C	
	24,4	28,0	27,4	

Caractéristiques de la nuance

Acier rapide élaboré par un procédé utilisant la métallurgie des poudres très performant, utilisable pour des outils de travail à froid et des outils de coupe. Il se distingue par une haute résistance à l'usure et une très bonne conservation du tranchant. L'addition de quelque 8,5 % de cobalt se manifeste par une amélioration de la résistance à la chaleur ou de la dureté à chaud, de la résistance au revenu et du module d'élasticité.

Applications possibles

Outils de coupe, fraiseurs, outils à fileter pour des matières difficilement usinables, outils pour cisailage fin, forets, broches à chambrer, alésoirs, outils pour le formage à froid de pièces massives, outils à estamper, outils d'emboutissage profond, outils de presse.

Traitement thermique

	Température	Refroidissement	Dureté de recuit
Recuit d'adoucissement	870 - 900°C	Four	max. 300 HB
Recuit de détente	Température	Refroidissement	
	600 - 650°C	Four	
Trempe	Température	Refroid. brusque	
	1100 - 1190°C	Air, huile, sous pression de gaz (N ₂), bain chaud (500 - 550°C)	

ABRAMS INDUSTRIES[®]
abrams-industries.fr

ABRAMS[®] ACIERS PREMIUM
aciers-premium.fr

ABRAMS[®] ALUMINIUM PREMIUM
aluminium-premium.fr

ABRAMS[®] PREMIUM TOOLS
outillage-premium.fr

ABRAMS[®] GUIDE ACIERS
guide-aciers.fr

Les divisions de
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Allemagne

Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRA 6885
Associé commandité:
ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRB 20019
Associé-gérant: Dipl.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
Gérante: Mme Nur H. Nezir, BA

T: +33 (0) 4 81 68 09 10 (Lyon)
T: +33 (0) 4 268 18 10 (Liège)
ventes@abrams-industries.fr
www.abrams-industries.fr/magasin
ID. TVA: DE221940667

Coordonnées bancaires:
Banque: Sparkasse Osnabrück / Allemagne
SWIFT / BIC: NOLADE22
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96



Diagramme de traitement thermique

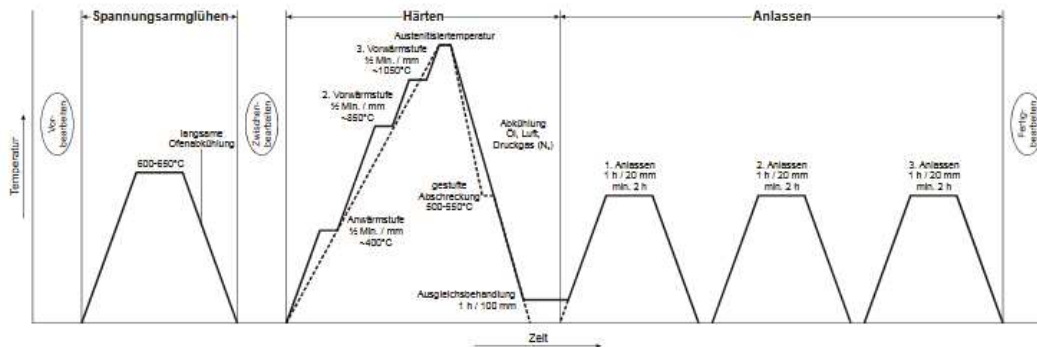
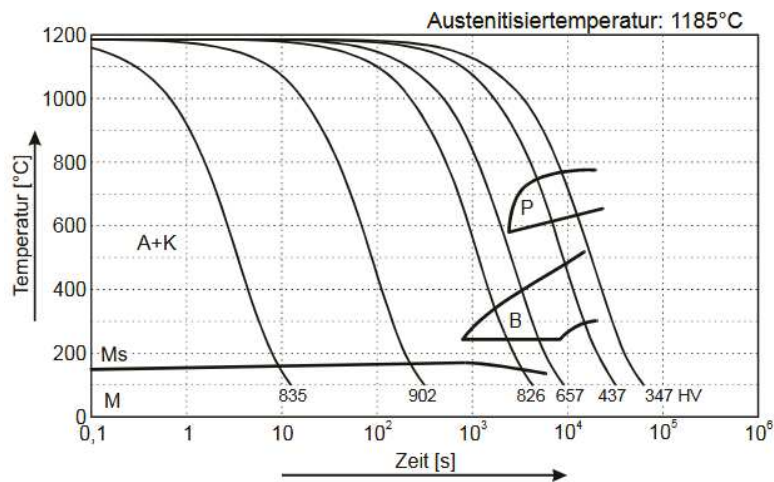


Diagramme TTT continu



Température de revenu/austénisation

Anlasstemperatur	Austenitisiertemperatur			
	1100°C	1130°C	1160°C	1190°C
500°C	65,5 HRc	66,0 HRc	67,0 HRc	67,0 HRc
520°C	65,5 HRc	66,5 HRc	67,0 HRc	68,0 HRc
540°C	65,0 HRc	66,0 HRc	67,0 HRc	67,5 HRc
560°C	63,5 HRc	64,5 HRc	65,0 HRc	66,0 HRc
580°C	62,0 HRc	63,0 HRc	64,0 HRc	64,5 HRc
600°C	60,0 HRc	61,0 HRc	61,5 HRc	62,5 HRc

