

PM-Stahl Sortiment powderTEC®

PULVERMETALLURGISCHER STAHL DER NEUESTEN GENERATION.

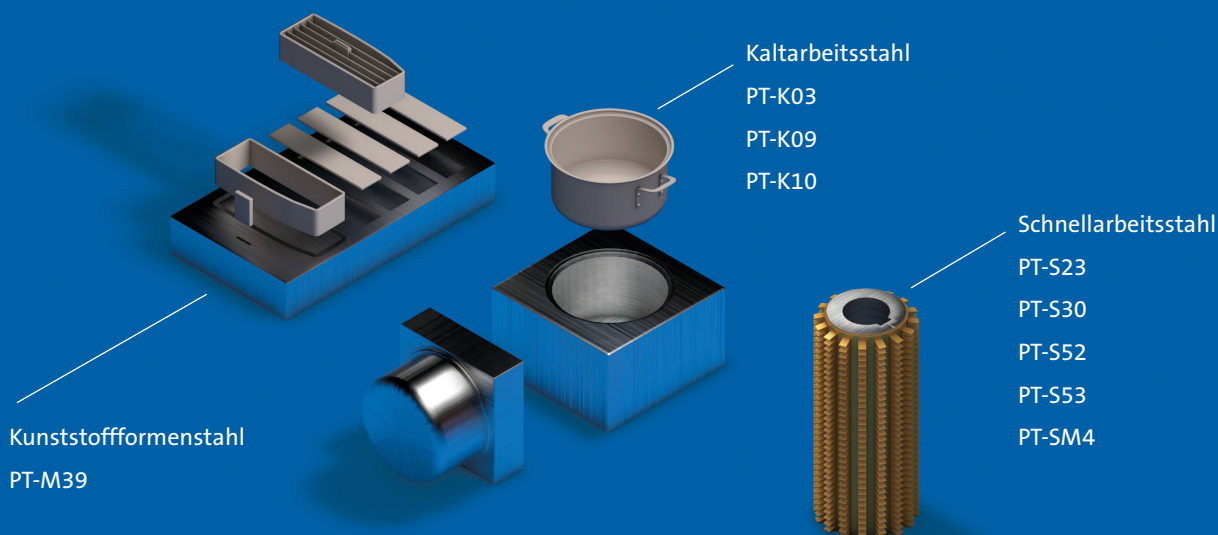
powderTEC® wird auf modernsten Anlagen von Inteco gefertigt. Vollendet wird der Stahl durch heiß-isostatisches Pressen mit der Hochtechnologie aus dem Hause Quintus. Die Fertigungsmethoden garantieren einen pulvermetallurgischen Stahl mit allerfeinster und homogener Struktur. Pulvermetallurgische Stähle ermöglichen hohe Legierungsgehalte ohne die mechanischen Eigenschaften, wie bei herkömmlichen Legierungen, wesentlich zu beeinträchtigen.

Durch das aufwendige Herstellungsverfahren entsteht eine homogene, fehlerfreie und seigerungsfreie Gefügestruktur.

Pulvermetallurgische Stähle überzeugen durch ihre außergewöhnliche Zähigkeit, herausragende Verschleißfestigkeit, hohe Arbeitshärte und ermöglichen somit eine besonders lange Standfestigkeit der Werkzeuge.

LIEFERPROGRAMM powderTEC® Weitere Werkstoffe und Abmessungen aus Neufertigung möglich!

powderTEC®		RICHTANALYSE IN %								GLÜHHÄRTE	ARBEITSHÄRTE	ABMESSUNG IN MM	
Werkstoff Nr.	Äquivalent	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Co	HB max.	HRC	Rund	Flach/Vierkant
SCHNELLARBEITSSTAHL													
PT-S23	PM 23	1,30	0,60	0,30	4,10	5,00	6,30	3,10		270	57–66	3,5–333	200–500 × 50–250
PT-S30	PM 30	1,28	0,50	0,40	4,20	5,00	6,30	3,00	8,40	300	57–68	3,7–253	230–510 × 50–210
PT-S52	PM 52	1,65	0,60	0,30	4,80	2,00	10,50	4,80	8,00	300	57–69	20,5–161	300–505 × 200/205
PT-S53	PM 53	2,48	0,50	0,40	4,10	3,10	4,00	7,90		300	54–66	22,5–232	505 × 205
PT-SM4	PM M4	1,40	0,60	0,30	4,10	5,00	5,80	4,00		280	59–65	10,3–257	550 × 205
KALTARBEITSSTAHL													
PT-K03	PM 3V	0,80	1,00	0,50	7,60	1,30		2,80		250	54–63	25,5–206	200–505 × 75–205
PT-K09	PM 9V	1,80	0,90	0,50	5,30	1,30		9,00		280	49–58	63–233	
PT-K10	PM 10V	2,45	0,90	0,50	5,20	1,30		9,80		280	56–65	20,5–222	505 × 205
KUNSTSTOFFFORMENSTAHL													
PT-M39		1,90	0,70	0,30	20,00	1,00	0,60	4,00		280	57–63	25,5–121,5	



Schnellarbeitsstahl

BEARBEITBARKEIT										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

VERSCHLEISSWIDERSTAND										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

ZÄHIGKEIT UND DUKTILITÄT										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

WARMHÄRTE										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

SCHLEIFBARKEIT										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

DRUCKBELASTBARKEIT										
Werkstoff	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.3243										
1.3343										
PT-SM4										
PT-S23										
PT-S30										
PT-S52										
PT-S53										
PT-S60										

Kaltarbeitsstahl

RELATIVE VERSCHLEISSFESTIGKEIT (RICHTWERTE)											
Werkstoff	HRC	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.2379	60										
1.3343	64										
PT-K03	58										
	60										
	62										
PT-K09	56										
PT-K10	60										
PT-SM4	62										

RELATIVE ZÄHIGKEIT (RICHTWERTE)											
Werkstoff	HRC	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.2379	60										
1.3343	64										
PT-K03	58										
	60										
	62										
PT-K09	56										
PT-K10	60										
PT-SM4	62										

Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.



Wilhelm Oberste-Beulmann GmbH & Co. KG
 An der Hasenjagd 2
 D-42897 Remscheid
 Fon: +49 (0) 2191 936 00
 mail@oberste-beulmann.de
 www.oberste-beulmann.de



Folgen Sie uns auf LinkedIn

