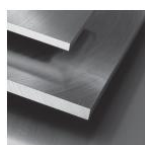


Denominación

Material Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM HSS PM 23
Denominación simbólica	PMHS6-5-3
UNE	HSS PM 23
AISI/SAE	M3 Class 1; M3 Class 2; T11313; T11323
Materiales alternativos en ABRAMS [®] GUÍA DE ACEROS	www.guia-de-aceros.es/alternativas/PM23

Ejecución



€co-Präz[®] [€co]
L: 300 mm

Composición química UNE HSS PM 23 (valores de referencia en porcentaje de peso)

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

Propiedades físicas

Dureza / Estado de suministro	máx. 270 HB, recocido blando			
Resistencia a la tracción R _m	aprox. 920 N/mm ²			
Dureza de trabajo	máx. 65 HRC			
Coeficiente de expansión térmica 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
Conductibilidad térmica W/(m • K)	20°C	350°C	700°C	
	24,6	27,5	26,7	

Características del material

Acero rápido fabricado por metalurgia de polvos, que junto con las propiedades de alta calidad del acero fundido convencional F.5603, se caracteriza por la alta pureza, homogeneidad mejorada, así como por la distribución uniforme del carburo, optimizando la resistencia a la rotura y la estabilidad de los bordes.

Posibilidades de aplicación

Herramientas para troquelar, herramientas para corte de precisión, herramientas de mecanizado por arranque de virutas, herramientas para brochar, cuchillas para torneado, herramientas para trabajar madera, segmentos de sierra circular, sierras de metal, terrajas de roscar, avellanadores, punzones para extrusión en frío, herramientas para embutición profunda, moldes para plástico con alta resistencia al desgaste.

ABRAMS ACEROS PREMIUM

es una marca registrada de
Abrams Engineering Services GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 · 49084 Osnabrück / Alemania
Socio gerente: Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams

Juzgado municipal Osnabrück / Alemania, HRA 6865
Número de Identificación Fiscal: DE 221940667
Socia colectiva: ABRAMS Engineering Verwaltungs GmbH
Juzgado municipal Osnabrück / Alemania, HRB 20019

T: +34 931 768 710 (Barcelona)
T: +34 946 545 102 (Bilbao)
E: ventas@aceros-premium.es

www.aceros-premium.es
www.guia-de-aceros.es
tienda.aceros-premium.es

www.aceros-premium.es/noticias



Tratamiento térmico

	Temperatura	Enfriamiento	Dureza después del recocido
Recocido blando	870 - 9000°C	Horno	máx. 270 HB
Recocido para liberar tensiones	600 - 650°C	Horno	
Temple	1050 - 1180°C	Enfriamiento brusco	

Diagrama de tratamiento térmico

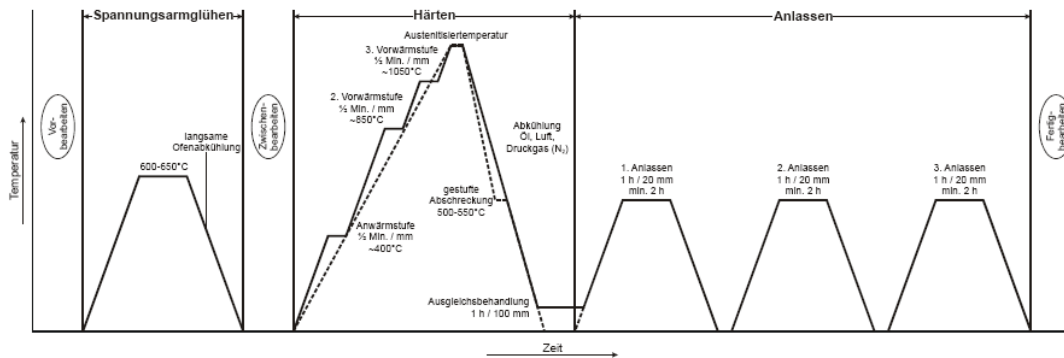
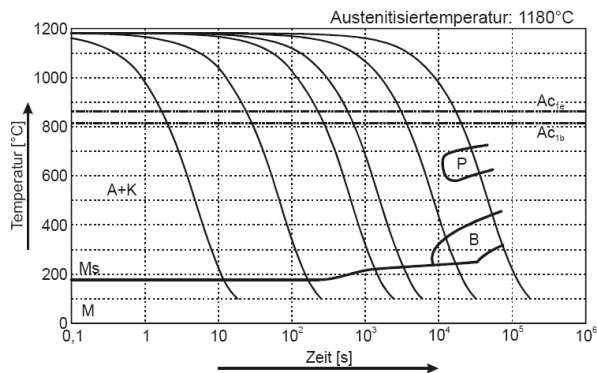


Gráfico TTT continuo



Temperatura de revenido/austenización

Anlasstemperatur	Austenitisiertemperatur			
	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

