

TK 3202 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

Wst.Nr. 1.3202	(HS12-1-4-5)	C 1,35	Cr 4,10	Mo 0,80	V 3,80	W 12,00	Co 4,80 *
----------------	--------------	--------	---------	---------	--------	---------	-----------

Werkstoffeigenschaften	Hochleistungsschnellarbeitsstahl, der aufgrund seines hohen V-Gehalts beste Schnitt-haltigkeit und Verschleißfestigkeit besitzt. Der Co-Anteil verleiht ihm außerdem eine hohe Warmhärte und Anlassbeständigkeit.				
Normenzuordnung	AISI ~T15				
Verwendungshinweise	Bearbeitung von harten, die Schneiden abnutzenden Werkstoffen wie zB hochvergüteten Cr-Ni-Stählen, Nichteisenmetallen sowie Perlmutter, Papier, Hartgummi, Kunstharz, Marmor, Schiefer. Bestens geeignet für Drehmeißel und Formstähle aller Art, Schlichtwerkzeuge, Hochleistungsfräser oder bei Automatenarbeit.				
Wärmebehandlung	Weichglühen °C	Abkühlen	Glühhärte HB		
	820 - 860	Ofen	Max. 280		
	Spannungsarmglühen °C	Abkühlen			
	630 - 650	Ofen			
	1. Vorwärmen °C	2./3. Vorwärmen °C	Härten¹⁾ °C	Abschrecken	Anlassen
	bis ca. 400 - im Luftumwälzofen	a) 850 b) 850 und 1050	1190 - 1240	a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	mind. 3-mal 540 - 580
	Hörte nach dem Anlassen HRC				
	64 - 67				
	¹⁾ Bei formschwierigen Werkzeugen für die Kaltumformung wird empfohlen, die Härtetemperatur an der unteren Grenze des angegebenen Bereichs zu wählen. Die Härtetemperaturen gelten für Salzbadhärtung. Bei Vakuumhärtung empfiehlt sich eine Senkung um 10 °C bis 30 °C.				

Wichtiger Hinweis

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung. Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.

*) Richtwerte in %; der in Klammern gesetzte Kurzname ist nicht standardisiert in EN ISO 4957