

TK 3207 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

Wst.Nr. 1.3207	HS10-4-3-10	C 1,23	Cr 4,10	Mo 3,50	V 3,30	W 9,50	Co 10,00 *)
----------------	-------------	--------	---------	---------	--------	--------	-------------

Werkstoffeigenschaften	Schnellarbeitsstahl höchster Leistungsfähigkeit, der aufgrund seiner Zusammensetzung beste Schnitthaltigkeit, Warmfestigkeit und Zähigkeit vereint.				
Normenzuordnung	AISI ~T42	AFNOR Z130WKCDV10-10-04-03			
Verwendungshinweise	Universell einsetzbar für Schrupp- und Schlichtarbeiten, wenn höchste Werkzeugstandzeiten gefordert werden, für Automatenbeanspruchung großer Serien, alle Arten von Schneidstählen sowie höchstbeanspruchte Fräswerkzeuge.				
Wärmebehandlung	Weichglühen °C 820 - 860	Abkühlen Ofen	Glühhärt HB Max. 302		
	Spannungsarmglühen °C 630 - 650	Abkühlen Ofen			
	1. Vorwärmen °C bis ca. 400 - im Luftumwälzofen	2./3. Vorwärmen °C a) 850 b) 850 und 1050	Härten¹⁾ °C 1190 - 1230	Abschrecken a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	Anlassen mind. 3-mal 540 - 570
	Hörte nach dem Anlassen HRC 65 - 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 %