

TK 3243 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

Wst.Nr. 1.3243	HS6-5-2-5	C 0,92 Cr 4,10 Mo 5,00 V 1,90 W 6,40 Co 4,80 *)
----------------	-----------	---

Werkstoffeigenschaften	Der Co-Gehalt dieses schneidhaltigen, zähen Hochleistungsschnellarbeitsstahls bewirkt eine hohe Warmhärte und Anlassbeständigkeit. Daher ist dieser Stahl besonders geeignet, wenn thermische Belastungen und unterbrochener Schnitt auftreten.				
Normenzuordnung	AISI M35		AFNOR Z85WDKCV06-05-05-04-02		
Verwendungshinweise	Hochleistungsfräser aller Art, hoch beanspruchte Spiral- und Gewindebohrer, Profilmesser, Zerspanung hoch- fester Werkstoffe, Räumnadeln				
Wärmebehandlung	Weichglühen °C	Abkühlen		Glühhärte HB	
	820 – 860	Ofen		Max. 269	
	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 - 1230	a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	mind. 3-mal 540 - 570
	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.