

TK 3247 - Werkstoffdatenblatt - Schnellarbeitsstahl

Wst.Nr. 1.3247	HS2-9-1-8	C 1,08 Cr 4,10 Mo 9,50 V 1,20 W 1,50 Co 8,00 *)
----------------	-----------	---

Werkstoffeigenschaften	Auf Mo-Basis aufgebauter, hochgekohter Schnellarbeitsstahl mit hohem Verschleißwiderstand, Warmfestigkeit und Zähigkeit. Infolge seines niedrigen V-Gehaltes weist der Stahl eine gute Schleifbarkeit auf.				
Normenzuordnung	AISI M42	AFNOR Z110DKCW			
Verwendungshinweise	Für Werkzeuge, die stark auf mechanischen Verschleiß beansprucht werden, z. B. bei leichten Zerspanungsquerschnitten mit hohen Schnittgeschwindigkeiten. Besonders geeignet für Gesenk- und Geviertfräsen (Stichel) sowie als Drehling bei Automatenarbeiten. Weiterhin geeignet für spanlose Umformung, z. B. Kaltfließpressstempel, und für Werkzeuge für die Bearbeitung von Luftfahrtwerkstoffen wie Titanlegierungen usw.				
Wärmebehandlung	Weichglühen °C 820 – 860	Abkühlen Ofen	Glühhäte HB Max. 277		
	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 1160 - 1190	Abschrecken a) Warmbad 550 °C b) Öl c) Luft	Anlassen mind. 3-mal 530 - 560
	Härte nach Anlassen HRC 66 - 69				
	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 %