

1.3202

Schnellarbeitsstahl

WEICHGEGLÜHT

Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

EN ISO 4957	S12-1-4-5
AFNOR	—
BS	—
UNE	—
AISI/SAE	T 15
Gost	P12Φ4K5

C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
1,28	max 0,40	max 0,45	4,15	12,00
Mo %	V %	Co %	S %	P %
3,55	3,25	5,0	—	—

Eigenschaften

Spez. Gewicht 8.23 g/cm³

Werkstoffeigenschaften Hochleistungs-High-Speed-Wolfram-Stahl. Der hohe V-Gehalt verleiht dem Stahl sehr gute Schnittleistung und Langlebigkeit. Der Co-Gehalt bietet hohe Temperaturbeständigkeit und Warmehärte.

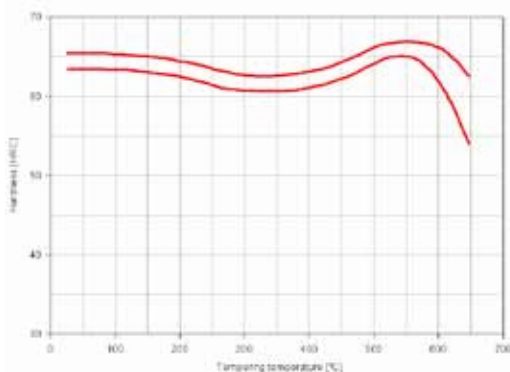
Lieferzustand Weichgeglüht, max. 265 HB

Verwendungszweck High-Speed-Stahl, für schwere Anforderung. Drehende Messer, Fräser zum Schruppen, Glätten

Wärmebehandlung

Weichglühen	800 – 860°C
Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
Härten	1200 – 1230°C
Anlassen	540 – 570°C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

