

1.3207

WEICHGEGLÜHT

EN ISO 4957	S10-4-3-10
AFNOR	Z130WKCDV
BS	BT42
UNE	HS10-4-3-10
AISI/SAE	T 42
GOST	P10M4Φ3K10

Schnellarbeitsstahl

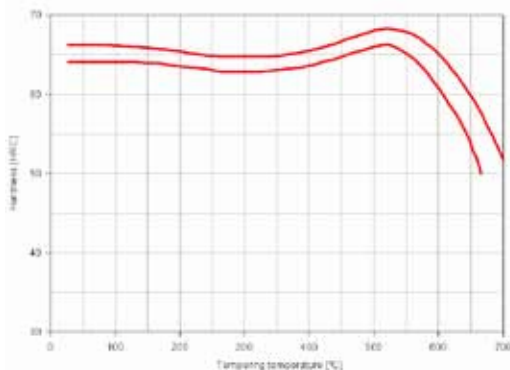
Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
1,28	max 0,40	max 0,45	4,15	9,50
Mo %	V %	Co %	S %	P %
3,55	3,25	10,0	max 0,030	max 0,030

Eigenschaften

Spez. Gewicht	8.23 g/cm ³	
Werkstoffeigenschaften	Hochleistungs Schnellarbeitsstahl mit sehr guten Schneideigenschaften und großartiger Härte und einem hohen Grad an Beständigkeit.	
Lieferzustand	Weichgeglüht, max.302 HB	
Verwendungszweck	Für stark beanspruchte Werkzeuge für Fein- und Schrupparbeiten, Schneidwerkzeuge für sehr harte Materialien, drehende Messer, Holzbearbeitung und Werkzeuge für Kaltarbeit.	
Wärmebehandlung	Weichglühen	800 – 860 °C
	Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
	Härten	1200 – 1230 °C
	Anlassen	540 – 570 °C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

