

1.3247

Schnellarbeitsstahl

WEICHGEGLÜHT

Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

EN ISO 4957	S2-10-1-8	C %	Mn %	Si %	Cr %	W / T %
AFNOR	Z110DKCWV 09-08-04-02-01	1,05 – 1,15	max 0,40	0,70	3,50 – 4,50	1,20 – 1,90
BS	BM 42	Mo %	V %	Ni %	S %	P %
UNE	F.5617 / 2-10-1-8	9,00 – 10,0	0,90 – 1,30	7,50 – 8,50	max 0,030	max 0,030
AISI / SAE	M 42					
GOST	P2 M10 K8					

Eigenschaften

Spez. Gewicht 7,85 g/cm³

Werkstoffeigenschaften Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit sehr hoher Härte und Warmfestigkeit bei guter Zähigkeit und Schleifbarkeit

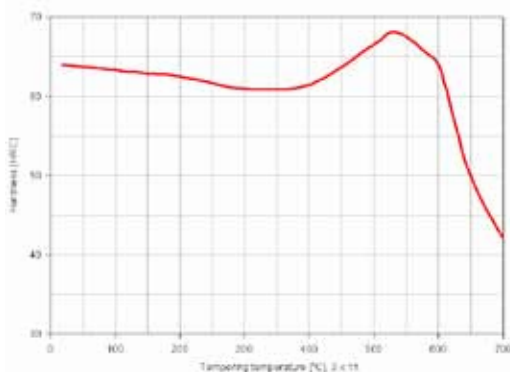
Lieferzustand Weichgeglüht, max.277 HB

Verwendungszweck Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe (z. Bsp. hochwarmfester Stähle u. Legierungen) als Schaftschruppfräser, Gesenk- u. Gravurfräser.

Wärmebehandlung

Weichglühen	770 – 820°C
Spannungsarm Glühen	600 – 650 °C
Härten	1170–1210°C
Anlassen	530 – 550°C

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

