

1.3355

WEICHGEGLÜHT

| | |
|-------------|----------------|
| EN ISO 4957 | HS18-o-1 |
| AFNOR | Z8oWCV18-o4-o1 |
| BS | BT 1 |
| UNE | HS18-o-1 |
| AISI/SAE | T1 |
| GOST | P 18 |

Schnellarbeitsstahl

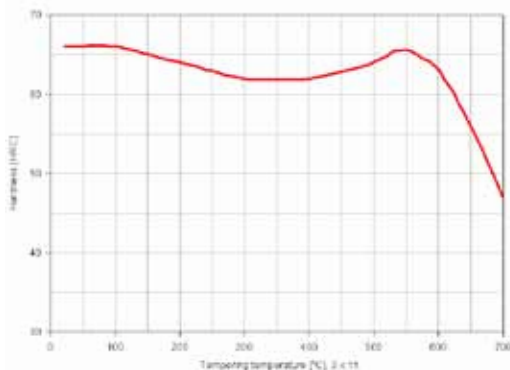
Chemische Zusammensetzung (Richtwerte)

| C % | Mn % | Si % | Cr % | W / T % |
|---------|----------|----------|-----------|-----------|
| 0,78 | max 0,45 | max 0,45 | 4,15 | 17,95 |
| Mo % | V % | Ni % | S % | P % |
| max 0,7 | 1,10 | max 0,4 | max 0,030 | max 0,030 |

Eigenschaften

| | | |
|------------------------|---|---------------|
| Spez. Gewicht | 8,70 g/cm ³ | |
| Werkstoffeigenschaften | Wolfram Werkzeugstahl mit sehr hoher Verschleißfestigkeit. Gute Zähigkeit und Schneidfähigkeit. Tiefhärtend. | |
| Lieferzustand | Weichgeglüht, max.270 HB | |
| Verwendungszweck | Dreh-, Hobel- und Stoßwerkzeuge, Bänder, Spiralbohrer, Schneideisen, Profil Schneidwerkzeuge, Räumwerkzeuge, Reibahlen. | |
| Wärmebehandlung | Weichglühen | 770 – 840°C |
| | Spannungsarm Glühen | 550 – 580 °C |
| | Härten | 1240 – 1280°C |
| | Anlassen | 550 – 580°C |

Anlass-Schaubild



ZTU-Schaubild

