

Werkstoffblatt: 1.3247 Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl
Kurzname: HS 2-10-1-8
DIN: EN ISO 4957

Analysengrenzen [Gewichts-%]									
C	Si	Mn	P	S	Co	Cr	Mo	V	W
1,05-1,15	≤0,70	≤0,40	≤0,030	≤0,030	7,5-8,5	3,5-4,50	9,0-10,0	0,9-1,30	1,2-1,90

Lieferzustand: weichgeglüht ≤280 HB

Verwendung:

Kobalt - Molybdän - Wolfram -Vanadium

legierter Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit hoher Warmfestigkeit und Verschleißbeständigkeit der sich für Kaltumformwerkzeuge (Fließpressen, Walzen, ...) und Zerspanungswerkzeuge (Fräser, Räumnadeln, ...) eignet.

Härtungsanleitung

gewünschte Endhärte ±1HRC	T_A = Austenitisierungstemperatur °C/ Haltedauer in Minuten
	W.-Nr.: 1.3245 / HS 2-10-1-8
61	1080/30
64	1150/30
67	1180/20
68	1200/10
Anlassen →	560°C/ mindestens 3 x je 1-1,5h Nach jedem Anlassen bis auf ca. 20°C abkühlen lassen

Anlassschaubild, $T_A=1180^\circ\text{C}$, für $\varnothing 20$ mm

