

Werkstoffblatt 1.3207 S 10-4-3-10

Stahltyp

Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit besonders hohem Verschleißwiderstand und sehr hoher Warmhärte bei bemerkenswerter Zähigkeit

Verwendung

Schlicht- u. Schrupparbeiten auf Automaten und Schälarbeiten, bei Bearbeitung von austenitischen Stählen sowie Werkstoffen hoher Festigkeit bei schwierigen Zerspanungsbedingungen, sowohl für Nass- u. Trockenarbeit geeignet. Drehlinge und Profilwerkzeuge, Fräser aller Art, besonders für Automatenarbeit geeignet

Richtanalyse %

C	Co	Cr	Mn	Mo	Si	V	W
1,3	10,0	4,0	≤ 0,4	3,6	≤ 0,45	3,2	9,5

Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	800–830 °C	2–5 h	Ofen
Härten	1200–1240 °C		Luft, Sb 500–550 °C
Anlassen	560–580 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luft

Lieferfestigkeit

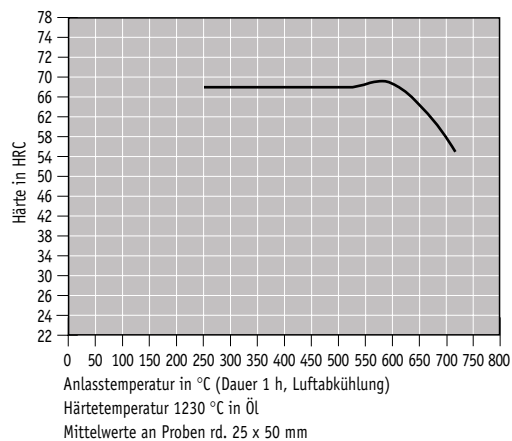
ca. 950–1000 N/mm²

Standard-Arbeitshärte

ca. 65–68 HRC

Anlass-Schaubild

Durchwärm- und Haltedauer auf Härtetemperatur



Werkstoffblatt 1.3207 S 10-4-3-10

Lieferabmessungen gewalztes/geschmiedetes Rohmaterial

flach (Breite und Dicke in mm)																			
20	25	30	35	40	50	60													
10																			
12		12																	
15	15		15			15													
					18														
	20	20	20																
			25	25															
			30	30	30														
vierkant (Seitenlänge in mm)																			
11	11,5	12	13	13,5	14	15	16	17	17,5	19,5	20,5	21	22	25	26	27	28	30	32
40																			
rund (Durchmesser in mm)																			
7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
27	28	30	31	32	33	34	35	36	37	38	40	42	43	44	45	46	47	48	50
52	53	55	57	60	62	65	66	67	68	70	72	75	77	80	82	83	85	87	92
95	102	103	113	122	128	133	143	153	163										

Abweichende Abmessungen werden durch Schmieden bzw. Zuschneiden kurzfristig realisiert!