

Werkstoffblatt 1.3247 S 2-10-1-8

Stahltyp

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

Verwendung

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

Richtanalyse %

C	Co	Cr	Mn	Mo	Si	V	W
1,1	8,0	4,0	≤ 0,4	10,0	≤ 0,45	1,2	1,6

Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	800–870 °C	2–5 h	Ofen
Härten	1160–1200 °C		Luft, Sb 500–550 °C
Anlassen	520–560 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luft

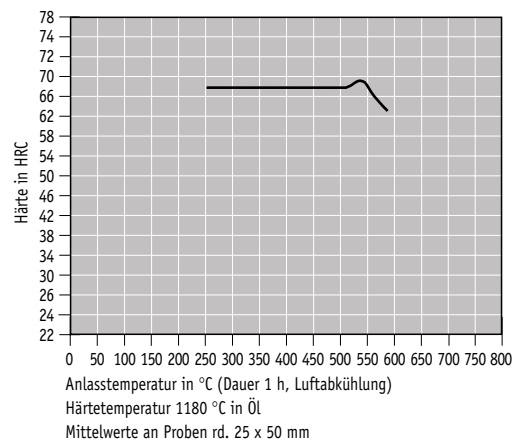
Lieferfestigkeit

ca. 950–1000 N/mm²

Standard-Arbeitshärte

ca. 66–69 HRC

Anlass-Schaubild



Werkstoffblatt 1.3247 S 2-10-1-8

Lieferabmessungen gewalztes/geschmiedetes Rohmaterial

rund (Durchmesser in mm)

12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	27	28	29	30	31	32
33	34	35	36	38	39	40	41	42	43	45	46	47	48	50	51	52	53	54	55
58	64	66	67	72	75	80	82	83	103	128	159	163	208						

Abweichende Abmessungen werden durch Schmieden bzw. Zuschneiden kurzfristig realisiert!