

Werkstoffblatt 1.3265 S 16-1-2-10

Stahltyp

Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit sehr hoher Härte und bester Warmfestigkeit

Verwendung

Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe (z. Bsp. austenitischer Stähle)
als Schaftschruppfräser, Gesenk- u. Gravurfräser usw.

Richtanalyse %

C	Co	Cr	Mn	Mo	Si	V	W
0,8	9,5	4,0	≤ 0,4	0,7	≤ 0,45	1,6	18,0

Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	820–850 °C	2–5 h	Ofen
Härten	1260–1300 °C		Luft, Sb 500–550 °C
Anlassen	560–580 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luf

Lieferfestigkeit

ca. 950–1000 N/mm²

Standard-Arbeitshärte

ca. 63–65 HRC