Werkstoffdatenblatt
1.3207 / HS10-4-3-10
Schnellarbeitsstahl

HSM®
Hochleistungswerkstoffe
Stahl & Metall

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.3207 ist ein kobaltlegierter Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit sehr hoher Härte und hoher Warmfestigkeit. Wegen seiner außergewöhnlich guten mechanischen Eigenschaften eignet sich diese Güte insbesondere als Werkstoff für Drehmesser und Profilwerkzeuge.

Eigenschaften:

sehr hohe Warmfestigkeit, hohe Druckfestigkeit, hohe Zähigkeit,
gute Schneideigenschaften, hoher Verschleißwiderstand

Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN ISO 4957)										
	C	Si	Mn	P	S	Co	Cr	Mo	V	W
min.	1,20	-	-	-	-	9,50	3,80	3,20	3,00	9,00
max	1,35	0,45	0,40	0,030	0,030	10,50	4,50	3,90	3,50	10,00

Normen und Bezeichnungen

DIN EN ISO 4957	1.3207
	HS10-4-3-10
B.S.	BT42
JIS	SKH57
SS	HS10-4-3-10
GOST	R12F3K10M3-SCh
UNE	F.5553
AFNOR	Z130WKDCV10-10-04-04-03

Anwendungsgebiete

- Schrupp- und Schlichtwerkzeuge
- Drehlinge für Automatenarbeiten
- Fräsen aller Art
- Werkzeuge für Kaltarbeit

HSM Stahl- und Metallhandel GmbH
www.hsm-stahl.de
E-Mail: hsm@hsm-stahl.de
Tel.: +49 9172 69 00 - 0
Fax: +49 9172 69 00 - 20

Wichtiger Hinweis:
Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM®.
Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

Werkstoffdatenblatt
1.3207 / HS10-4-3-10
Schnellarbeitsstahl

HSM®
Hochleistungswerkstoffe
Stahl & Metall

Härteeigenschaften nach Anlasstemperatur									
50°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	550°C	600°C	650°C	700°C
66 HRC	61 HRC	61,2 HRC	62 HRC	64 HRC	66 HRC	67 HRC	65 HRC	62 HRC	55 HRC

Physikalische Eigenschaften bei 20° C				
Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleit-fähigkeit	Elektrischer Widerstand	Elastizitätsmodul
8,30 kg/dm³	460 J/kg K	19,0 W/m K	0,80 (ohm) mm²/m	217 kN / mm²

Thermische Behandlung		Abkühlung
Warmformgebung	900 - 1100 °C	langsam in Asche oder im Ofen
Weichglühen	800 - 830 °C	langsam bis ca. 600°C im Ofen
Anwärmen	450 - 600 °C	
Vorwärmen I. Stufe	ca. 850 °C	
Vorwärmen II. Stufe	ca. 1050 °C	
Härten	1220 - 1240 °C	Öl, Luft, Warmbad ca. 550°C
Anlassen	550 - 570 °C	
Enstspannen	ca. 650°C	

Lieferformen:

Stäbe

Präzisionsflachstahl

Bleche

Schmiede-/Gussstücke, Blech-/ Blockzuschnitte, Bandstahl, Drähte, Rohre,

Fertigteile nach Zeichnung

Jetzt anfragen >>

HSM Stahl- und Metallhandel GmbH
www.hsm-stahl.de
E-Mail: hsm@hsm-stahl.de
Tel.: +49 9172 69 00 - 0
Fax: +49 9172 69 00 - 20

Wichtiger Hinweis:
Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM®.
Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.