

Blankstahl

Durchmesser mm



Gewalzt oder geschmiedet, entkohlungsfrei gezogen, Toleranz ISO ITk9, nach DIN EN 10278.

● = bearbeitet

Rundstahl ECOBLANK

Durchmesser mm



Gewalzt, geschält, poliert, Toleranz ISO ITk9.

● = bearbeitet

Normen	1.3230	(DIN)	BÖHLER S730 ist ein kobaltlegierter Wolfram-Molybdän-Schnellarbeitsstahl mit hoher Härte, vorzüglichen Schneideigenschaften, höchster Druckbelastbarkeit, hoher Warmhärte und guter Zähigkeit. Dabei vereint BÖHLER S730 Wirtschaftlichkeit und Performance in einem Werkstoff und eignet sich perfekt für den Einsatz als Stoßwerkzeug, Fräser sowie Spiral- und Gewindebohrer aber auch in Kaltarbeitsanwendungen aller Art.
	HS4-4-2-5	(EN)	
Lieferzustand	weichgeglüht		

Richtanalyse [%]

C	Cr	Mo	V	W	Co	Al	
0,92	4,10	4,15	1,95	4,25	4,75	0,50	

Physikalische Eigenschaften

Temperatur [°C]	20	100	200	300	400	500	600	700
Wärmeausdehnung [10^{-6} m/(m.K)]								
Wärmeleitfähigkeit [W/(m.K)]	19,0							
spezifische Wärme [J/(kg.K)]	430							
spez. elektr. Widerstand [Ohm.mm ² /m]	0,57							
E-Modul [10^3 N/mm ²]	217,8							
Dichte [kg/dm ³]	7,93							

Wärmebehandlung
Weichglühen

Temperatur [°C]	770	840	Haltezeit [h]	mind. 4
Härte nach Weichglühen	max. 280 HB			

Anmerkungen: Geregelt langsame Ofenabkühlung.

Spannungsarmglühen

Temperatur [°C]	600	650	Haltezeit [h]	ca. 2
-----------------	-----	-----	---------------	-------

Anmerkungen: Langsame Ofenabkühlung. Zum Spannungsabbau nach umfangreicher Zerspanung oder bei komplizierten Werkzeugen. Haltedauer nach vollständiger Durchwärmung 1-2 Stunden in neutraler Atmosphäre.

Härten

Temperatur [°C]	1150	1190		
Abschreckmedien	Öl	Luft	Warmbad (500-550 °C)	Gas

Anmerkung: Oberer Temperaturbereich für einfach geformte, unterer Temperaturbereich für schwierig geformte Werkzeuge. Bei Kaltarbeitswerkzeugen sind aus Zähigkeitsgründen auch tiefere Härtetemperaturen von Bedeutung.

Anmerkungen zum Vakuumhärten: Verweildauer ist abhängig von der Größe des Werkstückes und den Ofenparametern.