

# WERKSTOFFGRUPPEN für Schneidwerkzeuge



Werkstoffgruppe		Werkstoff-Nr.	Signatur
<b>LWS</b>	<b>→ Legierter Werkzeugstahl</b>	<b>1.2235</b>	<b>ohne</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	legierter Werkzeugstahl mit sehr guter Zähigkeit und mittlerer Verschleißfestigkeit	<b>1.2067</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	bei gutem Preis-Leistungsverhältnis ausreichend für viele normale Schneidaufgaben	<b>oder ähnlich</b>	
<b>SBS</b>	<b>→ Sonderbehandelter Stahl</b>	<b>B 153 T</b>	<b>SBS oder B 153 T</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	ähnlich LWS, jedoch durch Sonderbehandlung verbessert	<b>oder ähnlich</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	für anspruchsvollere Schneidaufgaben, z.T. wie HWS jedoch mit besserem Preis-Leistungsverhältnis		
<b>HWS</b>	<b>→ Hochleistungs-Werkzeugstahl mit 12 % Cr</b>	<b>1.2201</b>	<b>12 % Cr</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	hochlegierter ledeburitischer Chromstahl mit guter Verschleißfestigkeit und guter Zähigkeit	<b>1.2601</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	für Schneidaufgaben mit höheren Anforderungen	<b>1.2379</b>	
		<b>1.2080</b>	
		<b>1.2436</b>	
		<b>oder ähnlich</b>	
<b>HSS</b>	<b>→ Hochleistungs-Schnell-Schnitt-Stahl</b>	<b>1.3333</b>	<b>HSS</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	durch Wolfram- und Molybdängehalt hoch verschleißfester Schnellarbeitsstahl mit ausreichender Zähigkeit	<b>1.3343</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	für Schneidaufgaben mit sehr hohen Anforderungen	<b>1.3355</b>	
		<b>1.3318</b>	
		<b>oder ähnlich</b>	
<b>HSP</b>	<b>→ HSS-pulvermetallurgisch</b>	<b>ASP</b>	<b>HSP</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	pulvermetallurgisch hergestellter Hochleistungsschnellarbeitsstahl. Durch homogene Gefügestruktur höhere Zähigkeit als HSS, bei z.T. besserer Verschleißfestigkeit	<b>CPM</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	wie HSS, jedoch nur bei werkstofflich besonderen Schneidaufgaben	<b>oder ähnlich</b>	
<b>RFS</b>	<b>→ Rostfreier Stahl</b>	<b>1.4528</b>	<b>RFS</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	rost- und säurebeständiger Stahl mit min. 17 % Cr, ansonsten mit ausreichender Verschleißfestigkeit und guter Zähigkeit	<b>1.4112</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	Schneidaufgaben bei denen Rost- und Säurebeständigkeit gefordert ist	<b>oder ähnlich</b>	
<b>HM</b>	<b>→ Hartmetall bestückt o. Vollhartmetall</b>	<b>K 10</b>	<b>HM</b>
<b>Werkstoffeigenschaften</b>	z.B. im HIP-Verfahren nachverdichtetes Material mit sehr hoher Verschleißfestigkeit	<b>G 30</b>	
<b>Anwendungsgebiete</b>	Schneidaufgaben, die sehr hohe Standzeiten erfordern, jedoch wird aufgrund der extrem empfindlichen Schneiden entsprechend ausgebildetes Bedienerpersonal und geeignete Maschinen benötigt		

# WERKSTOFFGRUPPEN

## für Messerhalter, Zwischenringe und Ähnliches



Werkstoffgruppe		Werkstoff-Nr.	Signatur
VGS	→ Vergütungsstahl	1.1191 1.1750 1.0503 oder ähnlich	ohne
LWS	→ Legierter Werkzeugstahl	1.2003 1.2235 1.2067 1.2419 1.2241 oder ähnlich	ohne
RWS	→ Rostfreier Stahl	1.4571 oder ähnlich	ohne
RFS	→ Rostfreier Stahl (härtbar)	1.4112 1.4034 1.4021 oder ähnlich	ohne
FBS	→ Federbandstahl (gehärtet)	1.1274 oder ähnlich	ohne
FRS	→ Federbandstahl (gehärtet, rostfrei)	- . - . - . - .	ohne

Änderungen vorbehalten

01.10

**1 - 3.2**

**WILHELM BILSTEIN GmbH & Co. KG**

Kölner Str. 27-29  
51491 Overath

Tel. (0 22 06) 60 06-0  
Fax (0 22 06) 60 06-29/-49

verkauf@bilstein.net  
www.bilstein.net

**BILSTEIN**®