

Richtanalyse:	1.55 % C	0.40 % Si	0.40 % Mn
	12.00 % Cr	0.70 % Mo	1.00 % V

Eigenschaften: Sehr hohe Härte und Verschleißfestigkeit bei sehr guter Zähigkeit schwer zerspanbar, sehr geringer Verzug.

Verwendungszweck: Für Schnitt-, Stanz-, Tiefzieh- und sonstige, hohem Verschleiß ausgesetzte Werkzeuge, bei denen verzugsicheres Härten sowie lange Haltbarkeit und hohe Zähigkeit verlangt wird, z.B. Gewindefalzbacken und -rollen, Räumnadeln.

Werkstoff-Nummer
1.2379

Normbezeichnung
X 155 Cr V Mo 12 1

Ossenberg-Name
ESMo 2

Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1120 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	830 - 850
Abkühlen	Ofen
Glühhärt HB 30	max. 255

Härten:		Härte nach dem Abschrecken
von °C	in	HRC
1000 - 1050	Öl, Luft	63
		oder Warmbad

Anlassen: °C	100	200	300	400	500	525	550	600
HRC	63	61	58	58	58	60	56	50

Sonderwärmebehandlung:

Härten: von °C		in		Härte nach dem Abschrecken/HRC				
1060 - 1080		Öl, Luft oder Warmbad		64				
Anlassen: °C	100	200	300	400	500	525	550	600
HRC	61	60	58	59	62	62	57	50

