Richtanalyse:	1.3 % C 4.5 % Cr 1.0 % Mo
	12.0 % W 3.8 % V 5.0 % Co
Eigenschaften:	Hervorragende Schnitthaltigkeit, beste Verschleißfestigkeit, hohe Warmhärte und Anlassbeständigkeit.
Verwendungszweck:	Für Feinschlichtarbeiten bei hoher Geschwindigkeit, Automatenmesser, Schälmesser, Gewindeschneidmesser, für Zerspanung von Stahl, Metallen, Kunststoffen und Gummi gut geeignet.

Werkstoff-Nummer
1.3202

Normbezeichnung
S 12-1-4-5

Ossenberg-Name
Kobalt 5

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1120-900 °C
Weichglühen:	850 °C / 8 h
Glühhärte HB 30:	max. 300

Vorwärmen zum Härten:

anwärmen auf ca. 450 °C,

einstufig vorwärmen auf 850 °C

oder zweistufig auf 850 °C und 1050 °C

Härten:

1210-1250 °C / Öl,

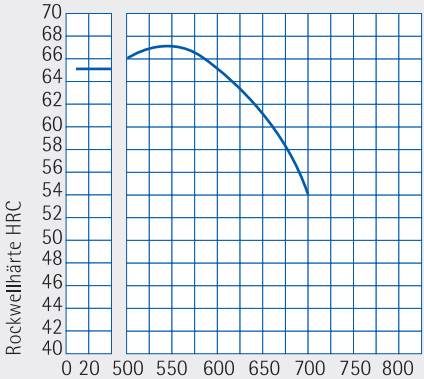
trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad

von 500-550 °C

Anlassen:	560-580 °C / mind.
	2 x 1 h
Normale Arbeitshärte:	64-66 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1230 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x50 mm lang