

Richtanalyse: 0.81 % C 4.2 % Cr 11.7 % W

1.8 % V 0.8 % Mo 2.6 % Co

Eigenschaften: Hohe Härte und gute Schnitthaltigkeit.

Verwendungszweck: Als Schrupp- und Schlicht-Stahlqualität bei mittleren Fertigungsgeschwindigkeiten einsetzbar.

Werkstoff-Nummer

1.3211

Kurzname

S 12-1-2-3

Ossenberg-Marke

Kobalt 3

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1120-900 °C

Weichglühen: 850 °C / 8 h

Glühhärt 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:

1240-1270 °C / Öl,

trockener Luftstrom, Gas

oder Warmbad

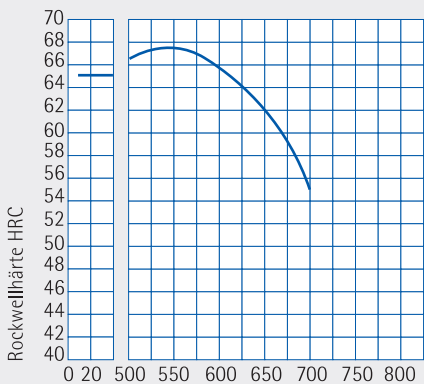
von 500-550 °C

Anlassen: 540-560 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63-65 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1240 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben 30x50 mm lang