

Richtanalyse: 1.10 % C 4.2 % Cr 6.8 % W  
1.8 % V 3.8 % Mo 5.0 % Co

Eigenschaften: Hoher Verschleißwiderstand, hohe Zähigkeit, gute Schneidhaltigkeit.

Verwendungszweck: Fräser, Spiralbohrer, Reibahlen, Senker und Gewindebohrer für hochfeste Materialien, Räum- und Spezialwerkzeuge.

Werkstoff-Nummer  
1.3246

Kurzname  
S 7-4-2-5

Ossenberg-Marke  
1.3246

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1120-930 °C

Weichglühen: 820-850 °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:

1180-1200 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas, Öl oder Warmbad

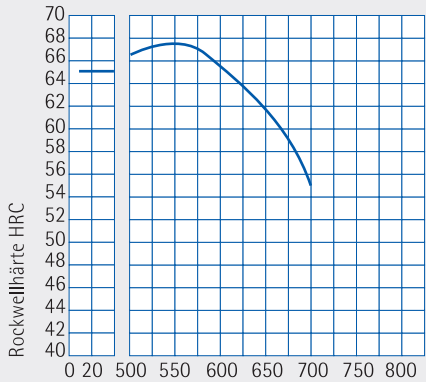
von 500-550 °C

Anlassen: 540-560 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C  
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)  
Gehärtet bei 1190 °C in Öl.  
Mittelwerte an Proben 30x50 mm lang