

Richtanalyse: 0.8 % C 4.5 % Cr 0.8 % Mo

18.0 % W 1.7 % V 5.0 % Co

Eigenschaften: Hohe Schnittgeschwindigkeit und großer Spanquerschnitt, gute Schlichtarbeit möglich, vielseitig verwendbar.

Verwendungszweck: Dreh-, Stoß- und Hobelstähle, Fräser und Gewindemesser, gute Schlichtarbeit möglich, Drehlinge für Automatenarbeit.

Werkstoff-Nummer

1.3255

Kurzname

S 18-1-2-5

Ossenberg-Marke

Kobalt 5 W

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1160-930 °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:

1250-1300 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad von

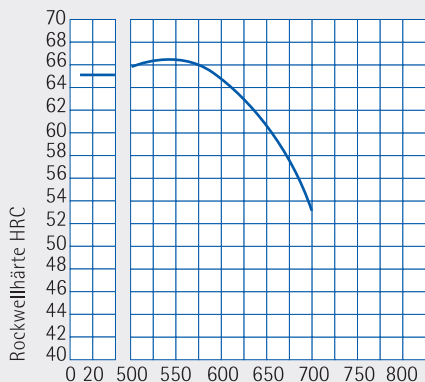
500-550 °C

Anlassen: 560-580 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63-65 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1250 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben 30x50 mm lang