

Richtanalyse: 0.76 % C 4.2 % Cr 0.6 % Mo

18.0 % W 1.6 % V 10.0 % Co

Eigenschaften: Hohe Schneidkraft und gute Zähigkeit, starke Beanspruchung ohne Kühlung möglich.

Verwendungszweck: Dreh-, Hobel- und Stoßstähle und andere hochbeanspruchte Schneidwerkzeuge.

Werkstoff-Nummer

1.3265

Kurzname

S 18-1-2-10

Ossenberg-Marke

Kobalt 10

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1160-900 °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:

1250-1300 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad von

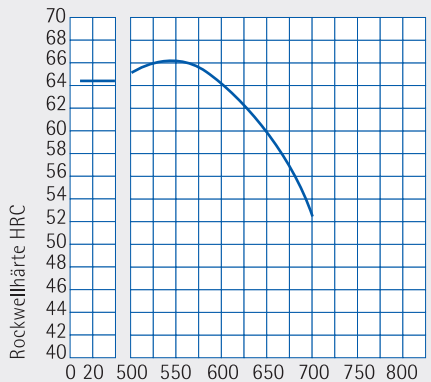
500-550 °C

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