Richtanalyse:	0.65 % C 4.2 % Cr 0.8 % Mo
	18.0 % W 1.5 % V 15.2 % Co
Eigenschaften:	Gute Schneidkraft und hervorragende Zähigkeit.
Verwendungszweck:	Dreh-, Hobel- und Stoßstähle, höchste Schruppleistung ohne Kühlung, zum Bearbeiten vergüteter Konstruktionsteile, Mangan, Hartguss, Grauguss und ähnlich zu verspanende Werkstoffe.

Werkstoff-Nummer
1.3257

Kurzname
S 18-1-2-15

Ossenberg-Marke
Kobalt 15

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1160-950 °C
Weichglühen:	850 °C / 8 h
Glühhärte HB 30:	max. 300

Vorwärmen zum Härten:

anwärmen auf ca. 450 °C,

einstufig vorwärmen auf 850 °C

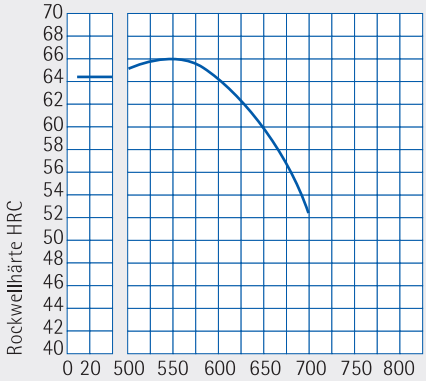
oder zweistufig auf 850 °C und 1050 °C

Härten:

	1260-1290 °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 1260 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x50 mm lang