



Richtanalyse:	1.2 % C 4.2 % Cr 0.8 % Mo
	12.0 % W 3.7 % V
Eigenschaften:	Hohe Verschleißfestigkeit mit guter Schneidleistung bei guter Zähigkeit.
Verwendungszweck:	Standardmarke für Automatenwerkzeuge, für die Bearbeitung harter und zäher Werkstoffe, für Schlichtwerkzeuge, ferner geeignet für Fräser mit schwierigen Formen und hinterdrehten Schneiden mit mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Werkstoff-Nummer
1.3302

Kurzname
S 12-1-4

Ossenberg-Marke
EH 0000

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1160-900 °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:

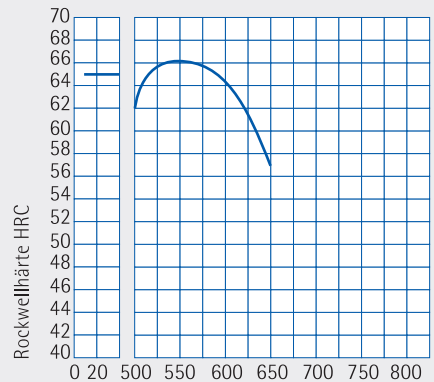
1220-1250 °C / Öl,
trockener Luftstrom,
Gas oder Warmbad
von 500-550 °C

Anlassen: 560-580 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 64-65 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1230 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x50 mm lang