Richtanalyse:	0.82 % C 4.2 % Cr 8.5 % W
	1.5 % V 0.8 % Mo
Eigenschaften:	Stoß- und schlagsicher bei nicht zu hoher Geschwindigkeit.
Verwendungszweck:	Für Drehmesser, Hobelmesser, Fräser, Spiralbohrer, Feilenhauermeißel und Holzbearbeitungswerkzeuge geeignet.

Werkstoff-Nummer
1.3316

Kurzname
S 9-1-2

Ossenberg-Marke
EH 00

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1160-950 °C
Weichglühen:	820-850 °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:

1210-1240 °C / Öl,

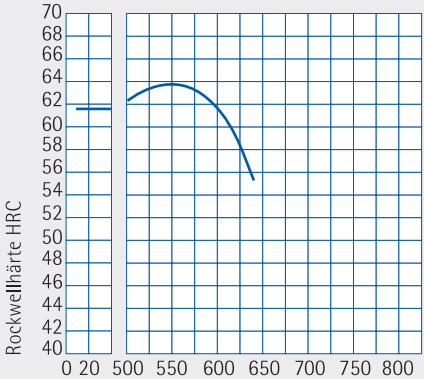
trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad von

500-550 °C

Anlassen:	540-560 °C / mind.
	2 x 1 h
Normale Arbeitshärte:	64 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1230 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x 50mm lang