



Richtanalyse: 0.95 % C 4.2 % Cr 11.7 % W

2.4 % V 0.8 % Mo

Eigenschaften: Hohe Schneidleistung, hervorragende Zähigkeit.

Verwendungszweck: Hochleistungsfräser, Spiralbohrer, Reibahlen, Tiefzieh- und Kaltfließpresswerkzeuge.

Werkstoff-Nummer

1.3318

Kurzname

S 12-1-2

Ossenberg-Mark

EH 000

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1160-950 °C

Weichglühen: 820-850 °C / 8 h

Glühhärt HB 30: max. 280

Vorwärmen zum Härten:

anwärmen auf ca. 450 °C,

einstufig vorwärmen auf 850 °C

oder zweistufig auf 850 °C und 1050 °C

Härten:

1230-1250 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad

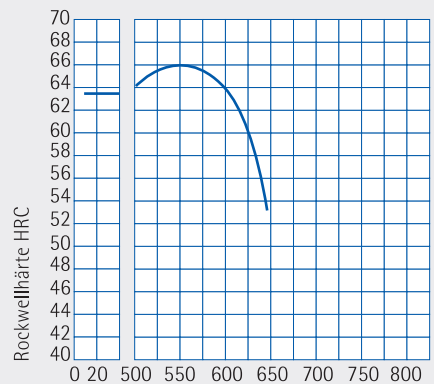
von 500-550 °C

Anlassen: 540-560 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63 HRC

Anlassschaubild:



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