

Richtanalyse: 1.0 % C 4.2 % Cr 2.6 % Mo

2.8 % W 2.3 % V

Eigenschaften: Wirtschaftlich bei geringen Ansprüchen.

Verwendungszweck: Handsägen, einfache Werkzeuge für Material mit Festigkeiten unter 1000 N/mm² bei mittlerer Schnittgeschwindigkeit geeignet.

Werkstoff-Nummer

1.3333

Kurzname

S 3-3-2

Ossenberg-Marke

EHV

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1160-950 °C

Weichglühen: 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:

1180-1220 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad

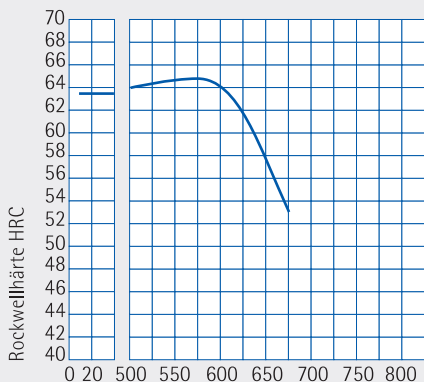
von 500-550 °C

Anlassen: 540-560 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 64 HRC

Anlassschaubild:



Anlassstemp. in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1180 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben 30x50 mm lang