Richtanalyse:	0.90 % C 4.1 % Cr 5.0 % Mo
	6.2 % W 1.8 % V
Eigenschaften:	Standardmarke der Schnellarbeitsstähle. Gut ausgewogener Legierungsaufbau. Hohe Zähigkeit und gute Schneidfähigkeit, daher vielseitige Verwendbarkeit.
Verwendungszweck:	Für hochwertige Spezialbohrer, Fräser, hinterdrehte Fräser, Sägesegmente und Strähler geeignet, ferner zu empfehlen zur Bearbeitung für Baustähle mit höherer Festigkeit.

Werkstoff-Nummer
1.3343

Kurzname
S 6-5-2

Ossenberg-Marke
DMo 5

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1160-900 °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:

1200-1240 °C / Öl,

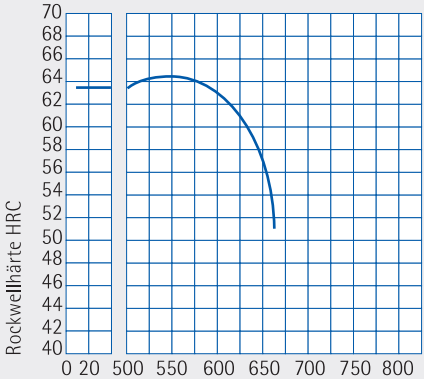
trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad von

500-550 °C

Anlassen:	540-560 °C / mind.
	2 x 1 h
Normale Arbeitshärte:	64-66 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1210 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x50 mm lang