Richtanalyse:	1.23 % C 4.1 % Cr 6.2 % W
	2.9 % V 4.8 % Mo
Eigenschaften:	Gute Verschleißfestigkeit und vorzügliche Zähigkeit, höchste Schnitthaltigkeit.
Verwendungszweck:	Bearbeitung harter Werkstoffe bei hohen Schnittgeschwindigkeiten, feinschneidende Präzisionswerkzeuge, Räumnadeln.

Werkstoff-Nummer
1.3344

Kurzname
S 6-5-3

Ossenberg-Marke
DMo 5 V

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:

1200-1240 °C / Öl,

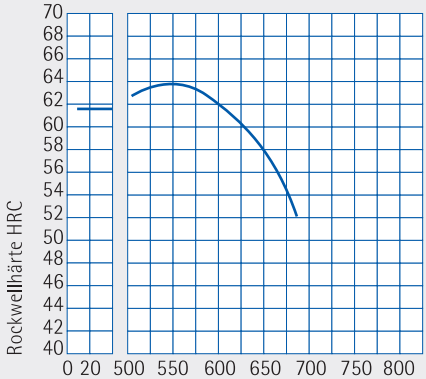
trockener Luftstrom,

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