

Richtanalyse: 0.82 % C 3.8 % Cr 8.2 % Mo

1.7 % W 1.1 % V

Eigenschaften: Hoher Verschleißwiderstand, hohe Zähigkeit.

Verwendungszweck: Werkzeuge zur Herstellung von Spiral- und Gewindebohrern und Strählern. Prägestempel, Feinstanzwerkzeuge.

Werkstoff-Nummer

1.3346

Kurzname

S 2-9-1

Ossenberg-Marke

BMo 9

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1140-950 °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:

1180-1220 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

oder Warmbad

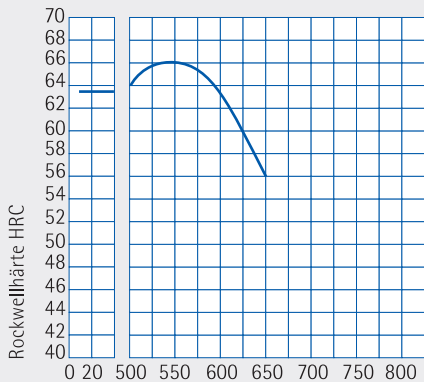
von 500-550 °C

Anlassen: 540-560 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63,5 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1200 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben 30x50 mm lang