



Richtanalyse:	0.74 % C 4.2 % Cr 18 % W
	1.1 % V
Eigenschaften:	Sehr gute Anlassbeständigkeit und Schneidleistung, hohe Zähigkeit.
Verwendungszweck:	Standard-Dreh-, Stoß-, Hobelmesser, Fräser, Spiral- und Gewindebohrer; zum Arbeiten auf weichen und mittelharten Werkstoffen. Für härte- und schleifempfindliche Werkzeuge geeignet.

Werkstoff-Nummer
1.3355

Kurzname
S 18-0-1

Ossenberg-Marke
EH 0018

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden:	1160-900 °C
Weichglühen:	820-850 °C / 8 h
Glühhärt 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:

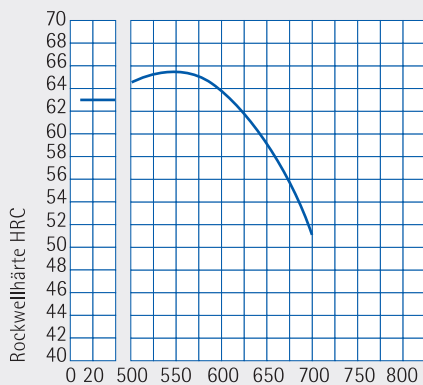
1240-1280 °C / Öl,
trockener Luftstrom,
Gas oder Warmbad von
500-550 °C

Anlassen: 550-570 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63-65 HRC

Anlassschaubild:



Anlasstemperatur in °C
(2mal angelassen; Dauer 1 h, Luftabkühlung)
Gehärtet bei 1250 °C in Öl.
Mittelwerte an Proben □ 30x50 mm lang