

Richtanalyse: 0.7 % C 4.2 % Cr 0.7 % Mo

18.0 % W 1.5 % V 17.0 % Co

Eigenschaften: Höchste Schneidkraft und gute Zähigkeit.

Verwendungszweck: Dreh-, Hobel- und Stoßstähle, höchste Schruppleistung ohne Kühlung, zum Bearbeiten vergüteter Konstruktionsteile, Mangan-Hartguss, Grauguss.

Werkstoff-Nummer
1.3990

Kurzname
S 18-1-2-18

Ossenberg-Marke
Kobalt 18

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden: 1180-900 °C

Weichglühen: 850 °C / 2 x 10 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:

1230-1280 °C / Öl,

trockener Luftstrom,

Gas oder Warmbad

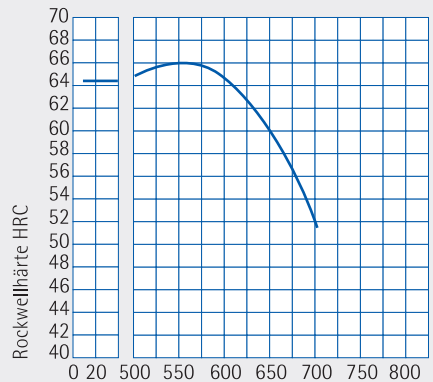
von 500-550 °C

Anlassen: 560-580 °C / mind.

2 x 1 h

Normale Arbeitshärte: 63-65 HRC

Anlassschaubild:



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