

AUSLIEFERUNGSZUSTAND

Weichglühen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Stahl mit hoher Verschleißfestigkeit. Nur geringfügige Verformung beim Härten.

Es wird empfohlen, mindestens einen Radius von 2,5 mm. zu bearbeiten, um den entkohlten Bereich zu entfernen. Seine häufigsten Anwendungen sind Kugel- oder Rollenlager, Werkzeuge für die Holzbearbeitung, Drehmaschinenspitzen, Reibahlen, Lagerschalen sowie Zerkleinerung harter und stark abschleifender Materialien.

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



20-505

ANWENDUNGSNORM

EN ISO 4957

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	P	S	Cr
MIN	0,95	0,25	0,15			1,35
MAX	1,10	0,45	0,35	0,030	0,030	1,65

THERMISCHE BEHANDLUNGEN – UNGEFÄHRE TEMPERATUREN

Weichglühen °C	Härten °C	Anlassen °C
720-800	830 - 870 Öl	150-300

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im weichgeglühten Zustand.

Maximale Härte : 223 HB.

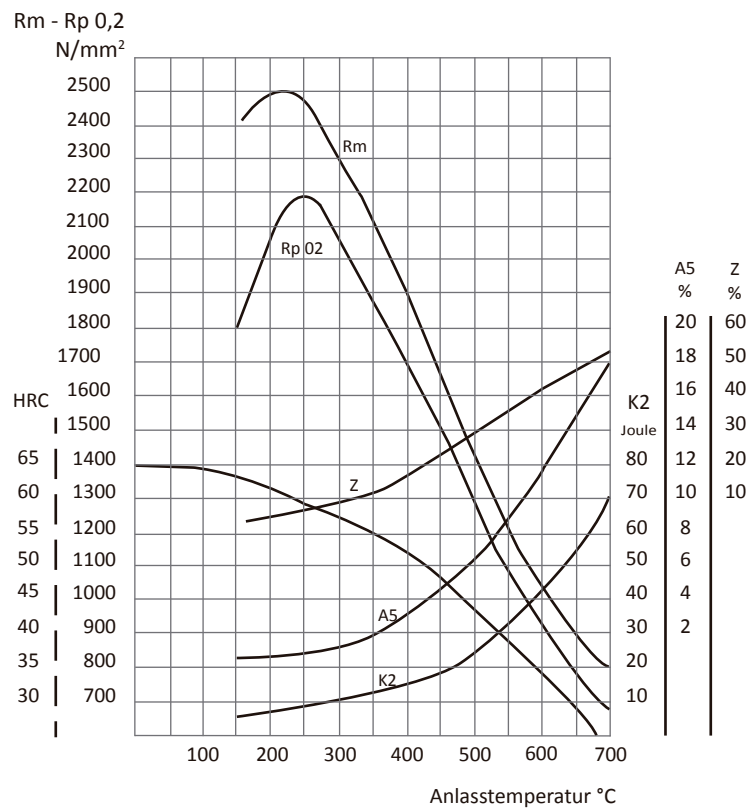
UNGEFÄHRE ÄQUIVALENZEN

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
102Cr6	100Cr6	1.2067	F5230		100C6	BL3	102Cr6KU	L3	LUX15

FARBCODE

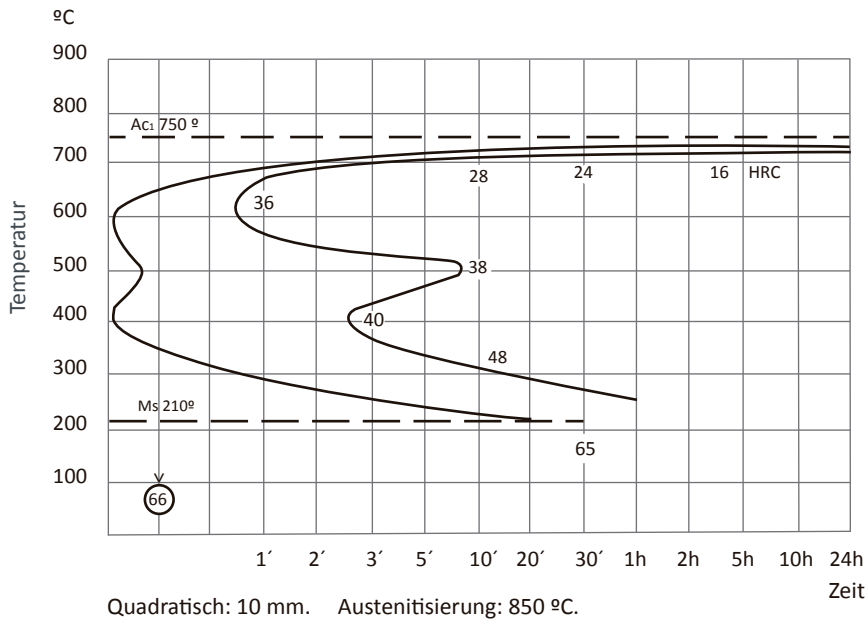


ANLASSDIAGRAMM



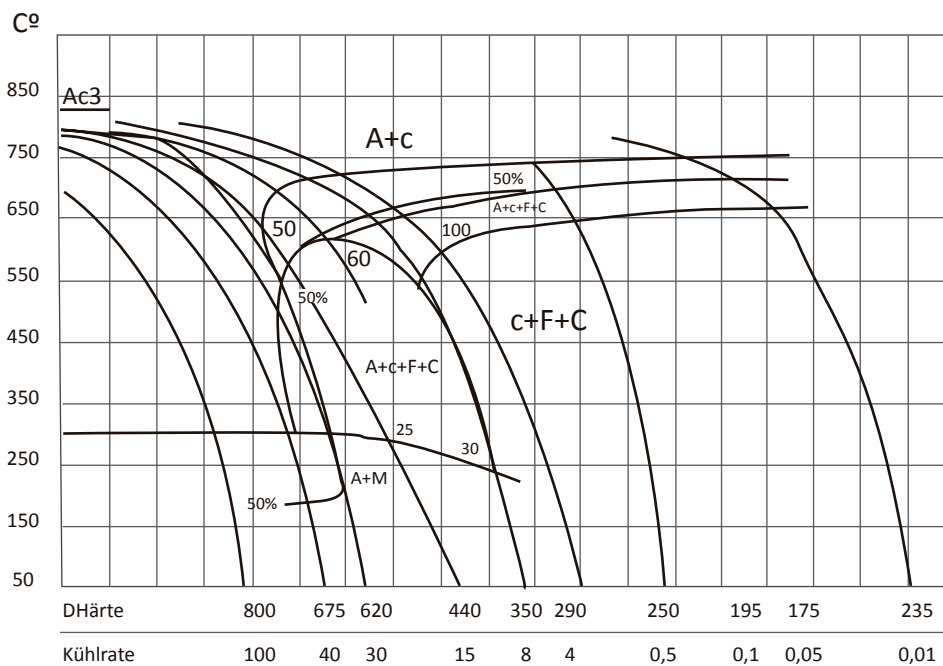
∅: 10 mm. Härte: 850 °C Öl 2 Stunden lang Anlassen

TTT-KURVE



CCT-KURVE

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Ac1	Ac3	M	Korn- ϕ
1,00	0,24	0,32	1,48	0,16	0,06	0,11	755 °C	825 °C	305 °C	7-8 ASTM



Dimension Test
 $\phi = 2$ L=12.

Vorherige thermische Behandlung
 Rec. 650 °C.

Austenitisierung
 850 °C