

AUSLIEFERUNGSZUSTAND

Weichglühen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Stähle für zementierte Werkstücke kleiner Querschnitte, die eine harte Oberfläche und einen zähen Kern besitzen müssen (Kernhärte zwischen 85 kg/mm² und 115 kg/mm²). Für Schweißen geeignet. Seine häufigsten Anwendungen sind Ritzel, Zahnradwellen und Achsen.

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



200-470

ANWENDUNGSNORM

EN 10084

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	P	S	Cr
MIN	0,14	1,00				0,80
MAX	0,19	1,30	0,40	0,025	0,035	1,10

THERMISCHE BEHANDLUNGEN – UNGEFÄHRE TEMPERATUREN

Weichglühen °C	Härten °C	Anlassen °C
670-700	860 - 900 Öl	150-200

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im weichgeglühten Zustand.

Maximale Härte
207 HB

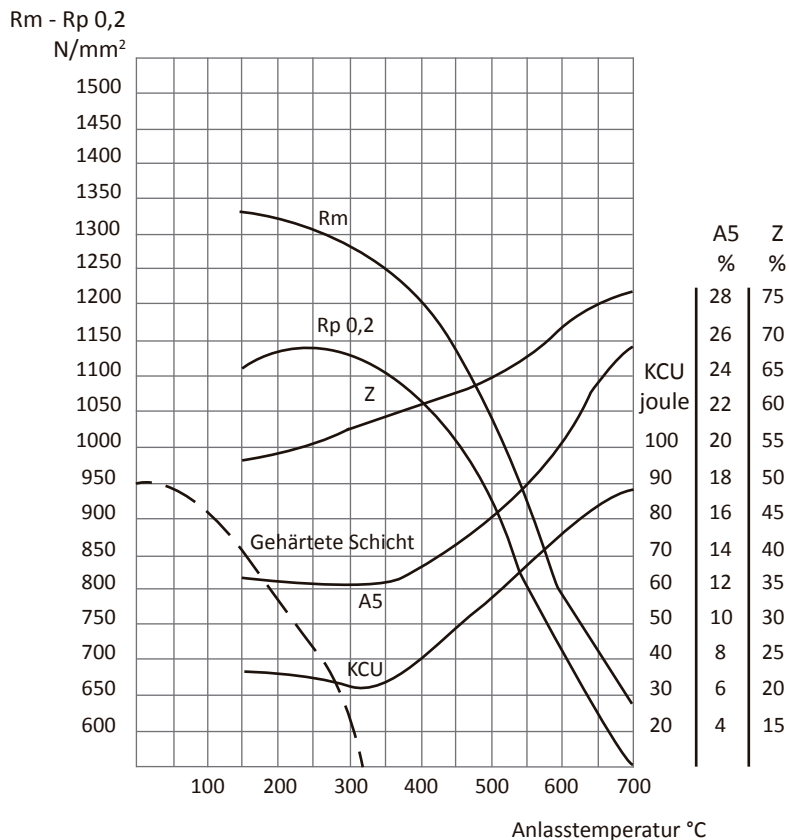
UNGEFÄHRE ÄQUIVALENZEN

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
16MnCr5	16MnCr5	1.7131	F1516		16MC5	527M17	16MnCr5	5117	18XГ

FARBCODE

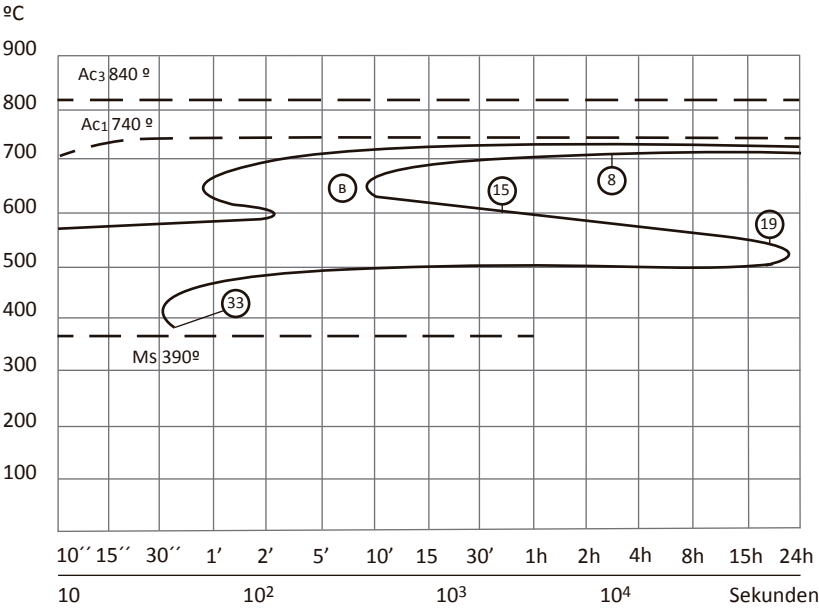


ANLASSDIAGRAMM



Behandlung: bei Ø 11 mm. Härte: 870 °C Öl. 2 Stunden lang Glühen.

TTT-KURVE



Zeit
Testblock: Ø 8. Austenitisierung: 870 °C für 1/2 Stunde