

AUSLIEFERUNGSZUSTAND

Weichglühen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Stahl für Teile, von denen gute Härbarkeit, Festigkeit und Zähigkeit gefordert ist.
Empfohlen für Teile mit einer Kernfestigkeit von 90–125 kg/mm² nach Zementieren und Härten.
Seine häufigsten Anwendungen sind Zahnräder, Kronräder, Bolzen und Wellen.

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



21-610

ANWENDUNGSNORM

UNE 36-013-76

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
MIN	0,17	0,80	0,15			0,80	0,10	0,80
MAX	0,22	1,00	0,40	0,035	0,035	1,20	0,30	1,20

THERMISCHE BEHANDLUNGEN – UNGEFÄHRE TEMPERATUREN

Weichglühen °C	Härten °C	Anlassen °C
650-680	850 - 890 Öl	150-200

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im weichgeglühten Zustand.

Maximale Härte
207 HB

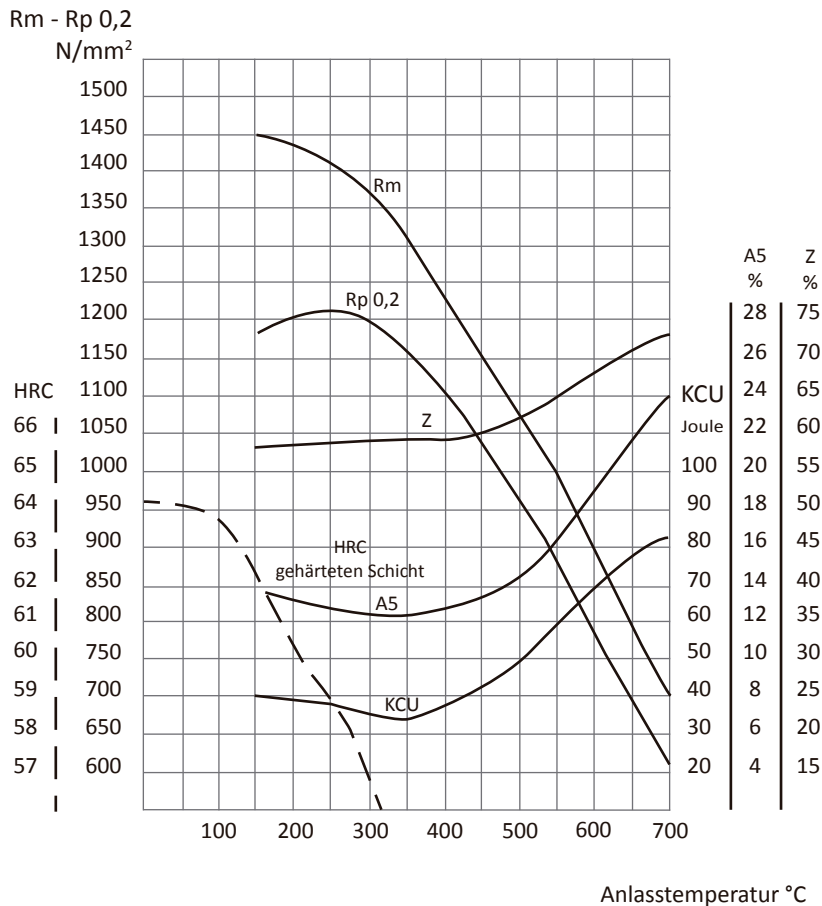
UNGEFÄHRE ÄQUIVALENZEN

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
			F158Mo		18NCD6		19NCD4		18XGHM

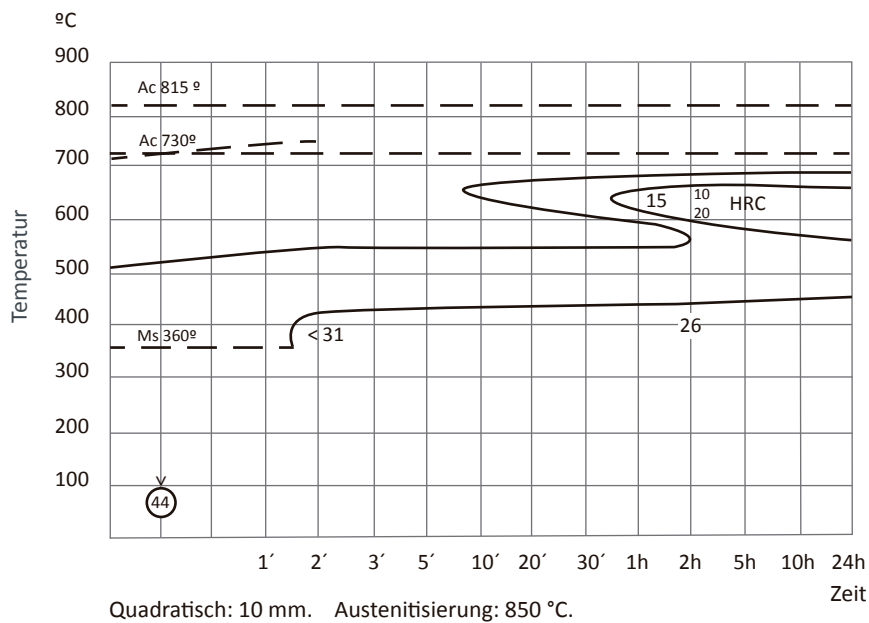
FARBCODE



ANLASSDIAGRAMM



TTT-KURVE



CCT-KURVE

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ac1	Ac	M	Korn-Ø
0,19	0,32	0,81	0,75	1,25	0,17	740 °C	825 °C	470 °C	4-8 ASTM

Abmessung der Probe
 $\varnothing = 2 \text{ L} = 12$.

Vorherige thermische
 Behandlung
 Rec. 650 °C.

Austenitisierung
 875 °C

