

geglüht, geschliffen, Tol. h8, Länge 2.9–3.2 m
recuit, meulé, tol. h8, longueur 2.9–3.2 m

mm	10	12
----	----	----

gelb hinterlegt: angespitzt & angefast
champs de couleur jaune: extrémités pointées et chanfreinées

geglüht, geschält, Tol. h9, Länge 2.9–3.2 m
recuit, écrouté, tol. h9, longueur 2.9–3.2 m

mm	14	15	16	18	19	20	21	22	24	25	26	28	30	32	35	40
	42	45	48	50	52	60										

gelb hinterlegt: angespitzt & angefast
champs de couleur jaune: extrémités pointées et chanfreinées

geglüht, roh, Länge 3–6 m
recuit, brut, longueur 3–6 m

	20	25	30	35	40	42	45	50	52	55	60	65	70	75	80	85
mm	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	150	160	165	170	180
	200	210	220	250												

geglüht, geschält, Länge 3–6 m
recuit, écrouté, longueur 3–6 m

IBO mm	280	303	323	353	383	405
--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

geglüht, roh, Länge 3–6 m
recuit, brut, longueur 3–6 m

mm	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	110	130
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----

geglüht, roh 3–6 m
recuit, brut, longueur 3–6 m

	mm	Dicken épaisseurs															
		8	10	15	20	22	23	25	30	33	35	40	45	50	53	55	63
Breiten Largeurs	30	x		x	x			x									
	35			x				x									
	40		x	x	x			x	x								
	45				x			x			x						
	50			x	x			x	x			x					
	52					x				x							
	60			x	x			x	x			x		x			
	63					x				x					x		
	70				x			x	x			x					
	73									x					x		
	80				x			x	x			x		x			
	83									x					x		x
	100													x			
	103						x			x			x			x	
123					x												

fett: ab Lager; normal: ab Werkslager
en gras: du stock; normal: du stock d'usine

Mittelwertanalyse**C 0,17 Si 0,3 Mn 1,2 Cr 0,9 S 0,03%****Gütenorm:**

EN 10084

Eigenschaften:

- Wirtschaftlicher, gut bearbeitbarer Chrom-Mangan-legierter Einsatzstahl
- Für Einfach- und Doppelhärtung

Verwendung:

- Zahnräder, Kettenräder, Nockenwellen, Steuerungsteile, Büchsen, Pleuelstangen

Weichglühen:650–700°C / langsame Ofenabkühlung
Härte nach dem Weichglühen: max. 207 HB**Vorvergüten:**850–880°C / Öl, Warmbad 160–250°C,
mit anschliessendem Anlassen bei 500–650°C**Aufkohlen:**

900–950°C / Einsatzkasten, Öl oder Warmbad 160–250°C

Kernhärten:

850–880°C / Öl oder Warmbad 160–250°C

Randhärten:810–840°C / Öl oder Warmbad 160–250°C.
Erzielbare Oberflächenhärte: 62 HRC (Richtwert)**Anlassen:**

170–210°C

Lieferzustand:

geglüht (Härte max. 207 HB)

Valeurs moyennes d'analyse**C 0,17 Si 0,3 Mn 1,2 Cr 0,9 S 0,03%****Norme:**

EN 10084

Propriétés:

- Acier de cémentation allié au Cr-Mn, économique et bien usinable
- Pour trempe simple et double

Applications:

- Engrenages, roues d'entraînement à chaîne, cames, pièces de guidage, douilles, bielles

Recuit doux:650–700°C / refroidissement lent au four
Dureté après le recuit doux: max. 207 HB**Pré-trempe:**850–880°C / à l'huile, au bain chaud à 160–250°C,
puis revenu à 500–650°C**Cémentation:**900–950°C / cémenter en caisse,
à l'huile ou au bain chaud à 160–250°C**Trempe à coeur:**

850–880°C / à l'huile ou au bain chaud à 160–250°C

Trempe superficielle:810–840°C / à l'huile ou au bain chaud à 160–250°C.
Dureté superficielle obtainable: 62 HRC (valeur approx.)**Revenu:**

170–210°C

Etat de livraison:

recuit (dureté max. 207 HB)

Mechanische Eigenschaften vergütet nach EN 10084**Propriétés mécaniques traité selon EN 10084**

Ø in mm Ø en mm	Streckgrenze (0,2%-Grenze) Limite d'élasticité à 0,2%	Zugfestigkeit Résistance à la traction	Dehnung Allongement (Lo = 5 do)	Einschnürung Striction
	N/mm ²	N/mm ²	%, min.	%, min.
11	630	900–1200	9	35
30	600	800–1100	10	40
63	450	650–950	11	40

geglüht, roh, Länge 3–6 m**recuit, brut, longueur 3–6 m**

● mm	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
	100	105	110	115	120	130	140	150	160	170	180	190	200	220	250	

fett: ab Lager; normal: ab Werkslager
en gras: du stock, normal: du stock d'usine