

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