

Legierung: C 0,45; Si 0,25; Mn 0,65 %

Vergütungsstahl: unlegiert

Verwendung: Für Achsen, Wellen, Schrauben, Bolzen, Auto- und Fahrradbestandteile, Press- und Stanzwerkzeuge, Kolbenstangen, Spindeln, Zahnstangen, Keile und für Teile im allgemeinen Maschinenbau.

Eigenschaft: Als unlegierter Vergütungsstahl sehr geringer Verzug bei Induktions-Hochfrequenz-Härtung.

Härten: 820–850° C in Wasser bei 60° C.
830–860° C in Öl.
Erreichbare Härte 58–60 HRc

Anlassen: Je nach Verwendung oder Entspannen bei 170–190° C.
Vor dem Härten unbedingt Vorwärmen bei 550° C.

Anlass-Diagramm:

