

Vergütungsstähle

Übersicht

Kurzname	Werkstoffnummer	Dicke in mm ^a	Breite in mm ^a	Dicke in inch ^a	Breite in inch ^a	Coil	Spule ^a	Stab ^a	MA	MB ^a	MC	RN ^a	RL	RM ^a	RR ^a
C22E	1.1151	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C30E	1.1178	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C35E	1.1181	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C40E	1.1186	0,04 - 12	8 - 650	0,002 - 0,468	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C45E	1.1191	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C50E	1.1206	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C55E	1.1203	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
C60E	1.1221	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
25Mn4	1.1177	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
25CrMo4	1.7218	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
34CrMo4	1.7220	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*
42CrMo4	1.7225	0,04 - 8	8 - 650	0,002 - 0,312	0,312 - 25,35	*	*	*	*	*		*	*	*	*

a = abhängig vom Bandquerschnitt

Vergütungsstähle

Chemische Eigenschaften

Kurzname	Werkstoffnummer	Massenanteile in %							
		C	Si max	Mn	P max	S max	Cr	Mo	Ni max
C22E	1.1151	0,17 - 0,24	0,40	0,40 - 0,70	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C30E	1.1178	0,27 - 0,34	0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C35E	1.1181	0,32 - 0,39	0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,036	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C40E	1.1186	0,37 - 0,44	0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C45E	1.1191	0,42 - 0,50	0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C50E	1.1206	0,47 - 0,55	0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C55E	1.1203	0,52 - 0,60	0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
C60E	1.1221	0,57 - 0,65	0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
25Mn4	1.1177	0,23 - 0,28	0,40	0,95 - 1,15	0,035	0,035	max. 0,4	max. 0,1	0,40
25CrMo4	1.7218	0,22 - 0,29	0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	0,9 - 1,2	0,15 - 0,30	
34CrMo4	1.7220	0,30 - 0,37	0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30	
42CrMo4	1.7225	0,38 - 0,45	0,40	0,60 - 0,90	0,036	0,035	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30	

Vergütungsstähle

Mechanische Eigenschaften

Kurzname	Werkstoffnummer	Zustand	Rp _{0,2} MPa max	Rm MPa	A ₈₀ % min	HV min	HV max
C22E	1.1151	+A ; +LC	400	500	22		155
		+CR		900			265
C30E	1.1178	+A ; +LC	420	520	20		165
		+CR		920			270
C35E	1.1181	+A ; +LC	430	540	19		170
		+CR		930			275
C40E	1.1186	+A ; +LC	440	550	18		170
		+CR		970			280
C45E	1.1191	+A ; +LC	455	570	18		180
		+CR		1020			290
C50E	1.1206	+A ; +LC	465	580	17		180
		+CR		1050			295
		+QT		1050 - 1650		325	505
C55E	1.1203	+A ; +LC	480	600	17		185
		+CR		1070			300
		+QT		1100 - 1700		340	520
C60E	1.1221	+A ; +LC	495	620	17		195
		+CR		1100			305
		+QT		1150 - 1750		345	530
25Mn4	1.1177	+A ; +LC	460	590	20		180
25CrMo4	1.7218	+A ; +LC	440	580	19		175
		+QT		990 - 1400		305	435
34CrMo4	1.7220	+A ; +LC	460	600	16		185
		+QT		1020 - 1500		315	465
42CrMo4	1.7225	+A ; +LC	480	620	15		195
		+QT		1100 - 1600		340	490