

Werkstoff - Beispiele für partielle Härtungen

Mögliche Härtetiefe

- max. 2 mm █
- max. 4 mm █
- max. 6 mm █
- über 6 mm █



STEMMERMANN GmbH
Induktivhärterei
 42477 Radevormwald
 Tel.: 02195/927748-0

Vergütungsstähle		Härte in HRC			
		50	55	60	65
C 35	1.0501		█		
35 S 20*	1.0726	█			
Ck 35	1.1181		█		
Cf 35	1.1183	█			
C 45	1.0503			█	
45 S 20*	1.0727		█		
Ck 45	1.1191			█	
Cf 45	1.1193			█	
Cf 53	1.1213				█
60 S 20*	1.0728			█	
Ck 60	1.1221				█
Cf 70	1.1249				█
79 Ni 1	1.6971				█
36 Mn 5	1.5067		█		
40 Mn 4	1.5038		█		
37 MnSi 5**	1.5122			█	
38 MnSi 4**	1.5120		█		
46 MnSi 4**	1.5121			█	
53 MnSi 4**	1.5141				█
45 Cr 2	1.7005			█	
34 Cr 2	1.7033	█			
37 Cr 4	1.7034		█		
38 Cr 4	1.7043		█		
41 Cr 4	1.7035		█		
42 Cr 4	1.7045		█		
34 CrMo 4	1.7220		█		
41 CrMo 4	1.7223		█		
42 CrMo 4	1.7225		█		
49 CrMo 4	1.7238			█	
50 CrMo 4	1.7228			█	
50 CrV 4	1.8159			█	
58 CrV 4	1.8161				█
30 CrNiMo 8	1.6580	█			
34 CrNiMo 6	1.6582	█			
36 CrNiMo 4	1.6511		█		
Werkzeugstähle					
X 41 CrMoV 5.1	1.2344			█	
86 CrMoV 7	1.2327				█
Rostfreie Stähle					
X 20 Cr 13	1.2082	█			
X 40 Cr 13	1.2083		█		
X 90 CrMoV 18	1.4112		█		
X 90 CrCoMoV 17	1.4535		█		
X 105 CrMo 17	1.4125		█		
Kugellagerstahl					
100 Cr 6	1.3505				█
Ventilstähle					
X 45 CrSi 9 3	1.4718			█	
X 80 CrNiSi 20	1.4747		█		
Gusswerkstoffe					
GG 25	0.6025	█			
GTS 45			█		
GTS 65				█	
GGG 60	0.7060		█		
GGG 70	0.7070			█	

Die angegebenen Werte sind als Anhaltswerte zu betrachten; sie können je nach Werkstückform, Vorbehandlung oder Härteverfahren variieren.

*) größere Härteschwankungen möglich **) umwandlungsfreundlich, aber risseempfindlich

Einsatzstähle nach Aufkohlung geeignet; z.B. Ck 15, 16 MnCr 5, 20 MnCr 5, 15 CrNi 6 etc.

Sinterwerkstoffe bei Grundlage Eisen-Kohlenstoff sind Härtungen möglich