

## Vergütungsstähle

Werkstoff-Nr.	Kurzname	mechanische Eigenschaften						Wärmebehandlungszustand	Beispiele für Verwendungszweck und Einsatzgebiet
		Werkstoffnorm	Rm [N/mm <sup>2</sup> ] min.	max.	Rp 0,2 [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte	Dehnung [%]		
1.1133	20Mn 5	Stahlschlüssel 2007	490	690	295-390		18-22	Vergüten	grosse Maschinenbauteile
1.1165	G28Mn 6	EN 10293:2005	520	670	>260		>18	Normalisieren	Maschinenbauteile mit ausreichender Schweißbarkeit
			600	850	>450		10-14	Vergüten QT 1/QT 2	
1.1165	G-30Mn 5	MS-0013-S	520	670	>260		>18	Normalisieren	Maschinenbauteile mit ausreichender Schweißbarkeit
			520	900	>400		10-14	Vergüten QT 1/QT 2	
1.1191	CK 45	Stahlschlüssel 2007	650	850	370-490		14-17	Vergüten	Bauteile mit mittlerer Beanspruchung
1.6220	G20Mn 5	EN 10293:2005	480	620	>300		>20	Normalisieren	grosse Maschinenbauteile
			500	650	>300		>20	Vergüten QT	

Werkstoff-Nr.	Kurzname	mechanische Eigenschaften							Beispiele für Verwendungszweck und Einsatzgebiet
		Werkstoffnorm	Rm [N/mm <sup>2</sup> ] min.	max.	Rp 0,2 [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte	Dehnung [%]	Wärmebehandlungszustand	
1.6580	30CrNiMo 8	Stahlschlüssel 2007	1000	1450	800-1050		9-11	Vergüten	höchstbeanspruchte Teile in Bezug auf Festigkeit, Zähigkeit
1.7218	GS-25CrMo4	Stahlschlüssel 2007	650	1100	400-700		12-15	Vergüten	hoch beanspruchte Teile mit guten Vergütungseigenschaften
1.7221(1.7231)	G26CrMo 4	EN 10293:2005	550	850	>300		10-16	Vergüten QT 1/QT 2	hoch beanspruchte Teile mit guten Vergütungseigenschaften
1.7225	GS-42CrMo4	Stahlschlüssel 2007	800	1300	550-900		10-13	Vergüten	Teile mit hohen Zähigkeitseigenschaften wie Achsen , Kurbelwellen
1.7231	G42CrMo 4	EN 10293:2005	650	1000	>350		10-12	Vergüten QT 1/QT 2	Teile mit hohen Zähigkeitseigenschaften wie Achsen , Kurbelwellen
1.7707	30 CrMoV 9	Stahlschlüssel 2007	1000	1450	800-1050		>9	Vergüten	hochbeanspruchte zähe Teile wie Kurbelwellen , Bolzen