

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.0535	55	C55	55	1055

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.52	0.60	0.60	max.	max.	max.	max.	max.	max.
max	0.60	0.40	0.90	0.045	0.045	0.40	0.10	0.40	0.30

ANWENDUNG

Unlegierter Baustahl für Bauteile, die im allgemeinen Maschinen- und Fahrzeugbau eingesetzt werden. Für mittelstark beanspruchte Maschinen- und Anlagenteile mit erhöhter Abriebfestigkeit, die in der Maschinen- und Automobilindustrie verwendet werden, wie z. B.: Spindeln, Achsen, Wellen, Verbinder, Federn, Werkzeugbacken

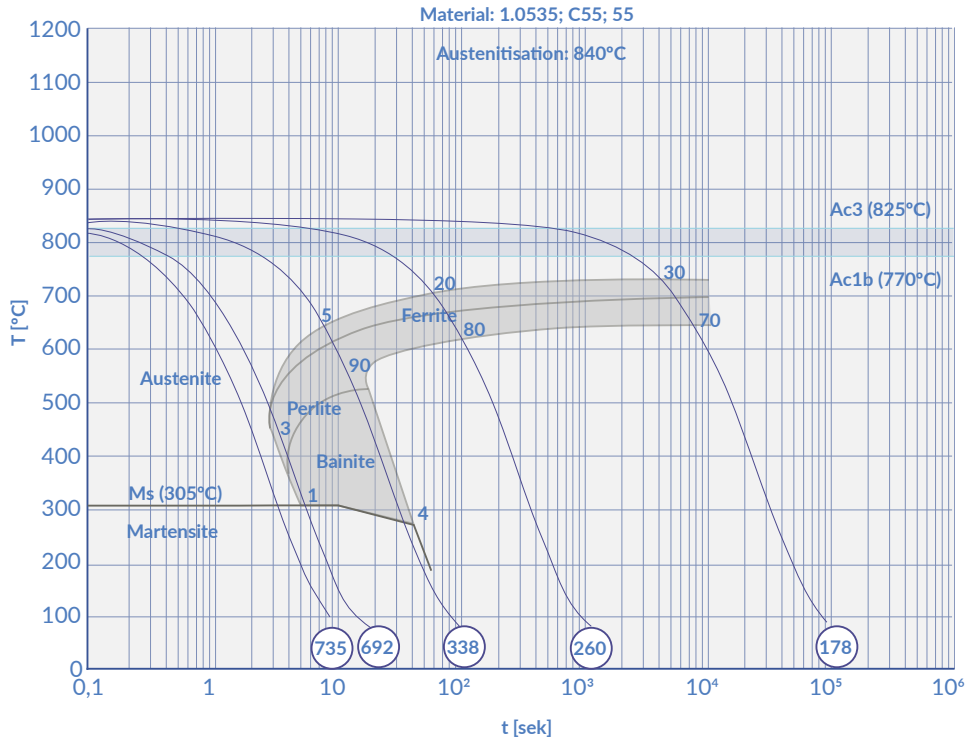
BEHANDLUNG

Normalisierung	825 - 865°C mindestens 30 Min. Austenitisierung (in Annäherung)
Härten	805 - 845°C / Öl oder Wasser, min. 30 Min. Austenitisierung (in Annäherung)
Anlassen	550 - 660°C min. 60 Min. (in Annäherung)
Weichglühen	680 - 710°C

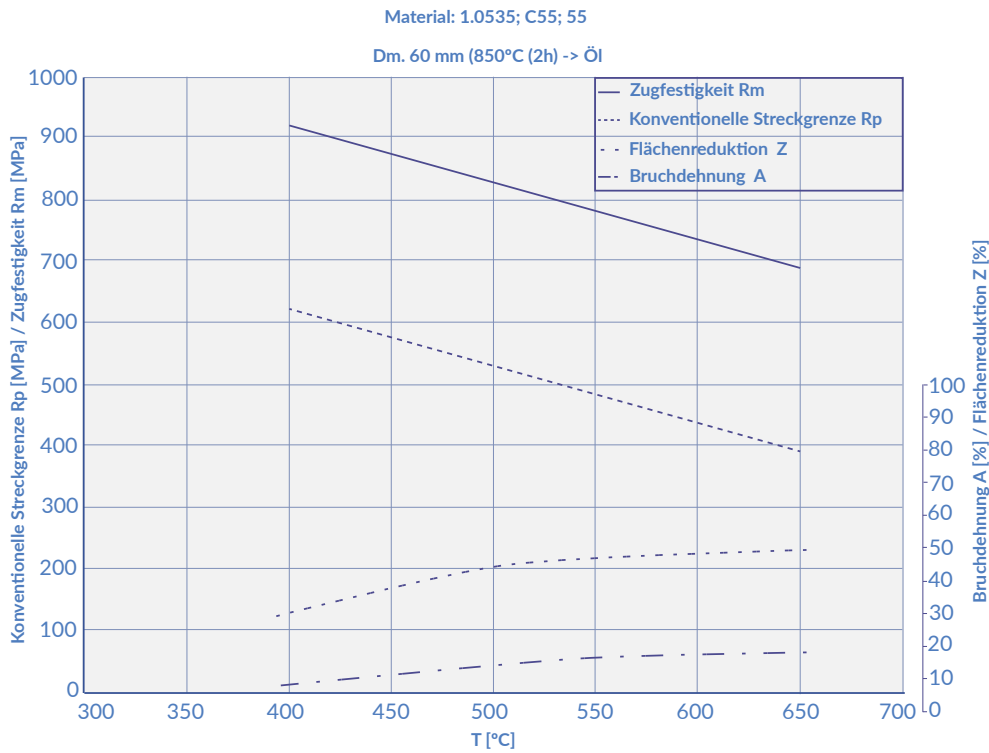
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Normalisiert (+N)	Behandelt zur Verbesserung der Scherbarkeit (+S)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke		max. 255	-

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlicly zur Veranschaulichung.