

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.0601	60	C60	-	1060

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.57	0.10	0.60	max.	max.	max.	max.	max.	max.
max	0.65	0.40	0.90	0.045	0.045	0.04	0.10	0.40	0.30

ANWENDUNG

Unlegierter Baustahl für Elemente im allgemeinen Maschinen- und Fahrzeugbau, die hohen Belastungen und Reibungen ausgesetzt sind.

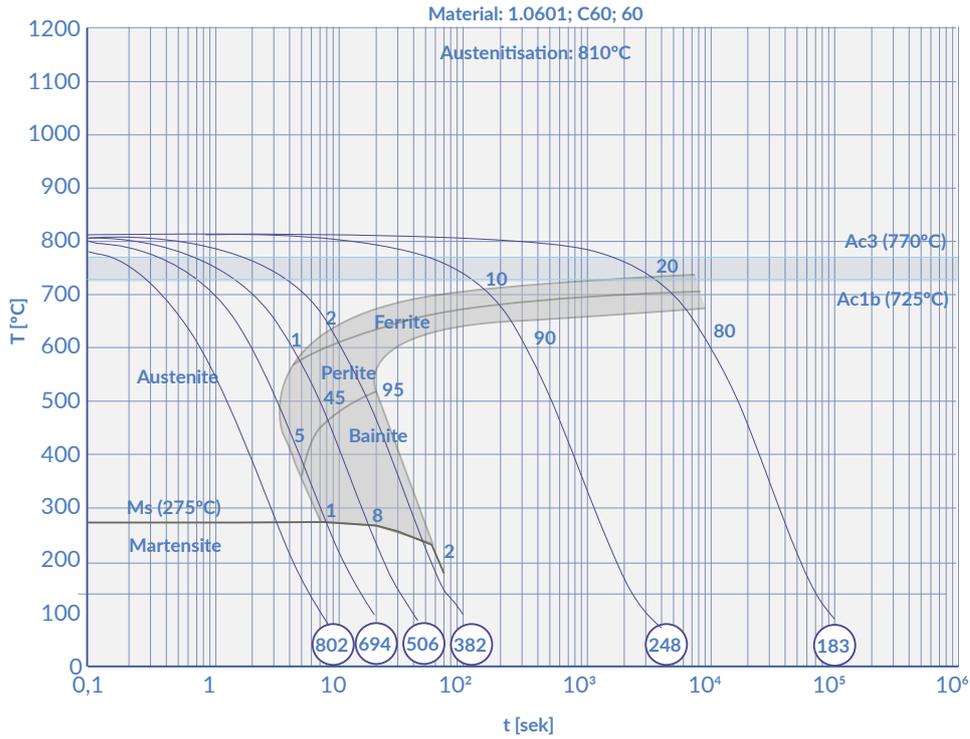
BEHANDLUNG

Normalisierung	820 - 860°C mindestens 30 Min. Austenitisierungszeit (in Annäherung)
Härten	800 - 840°C / Öl oder Wasser, min. 30 Min. Austenitisierungszeit (in Annäherung)
Anlassen	550 - 660°C min. 60 Min. (in Annäherung)
Weichglühen	710 °C

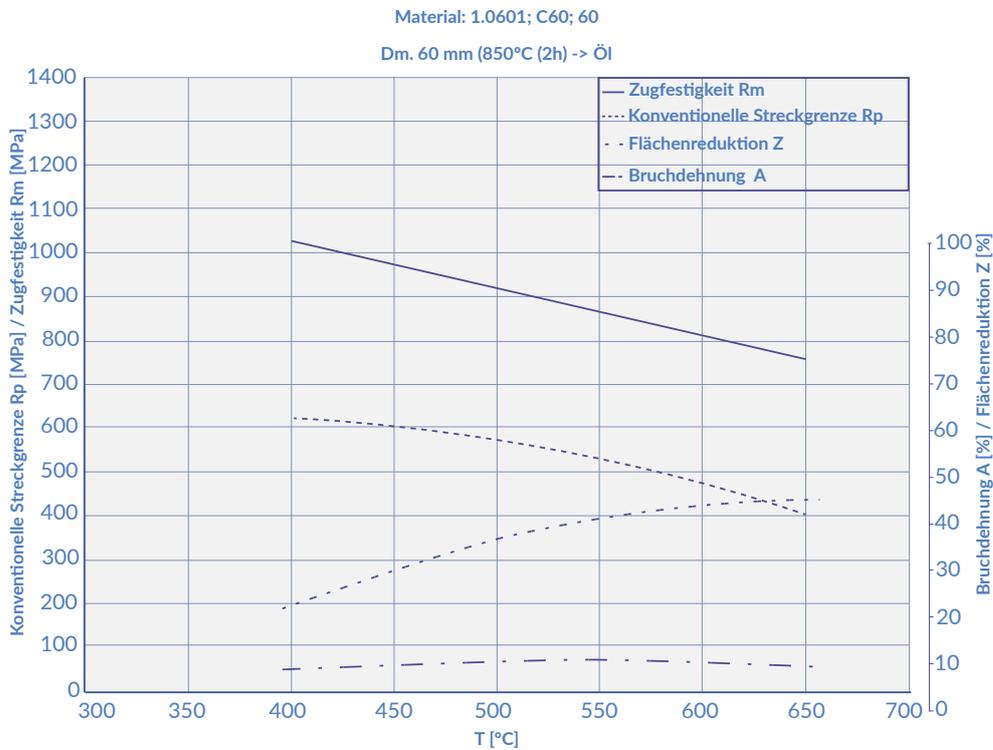
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

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

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.