

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.6580	30H2N2M	30CrNiMo8	-	-

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.26	0.10	0.50	max.	max.	1.80	0.30	1.80	max.
max	0.34	0.40	0.80	0.025	0.035	2.20	0.50	2.20	0.40

ANWENDUNG

Für stark belastete Teile in Fahrzeug- und Motorkonstruktionen. Kurbelwellen für Flugzeugmotoren, Antriebswellen, große Turbinenelemente, Zahnräder, Pleuelstangen, Pumpen- und Pressenwellen, Lenkungskomponenten, Dampfturbinenwellen, Ringe.

BEHANDLUNG

Härten	830 - 860 °C mindestens 30 Min. (Referenzwert) / Öl
Anlassen	540 - 660 °C mindestens 60 Min. (Referenzwert)

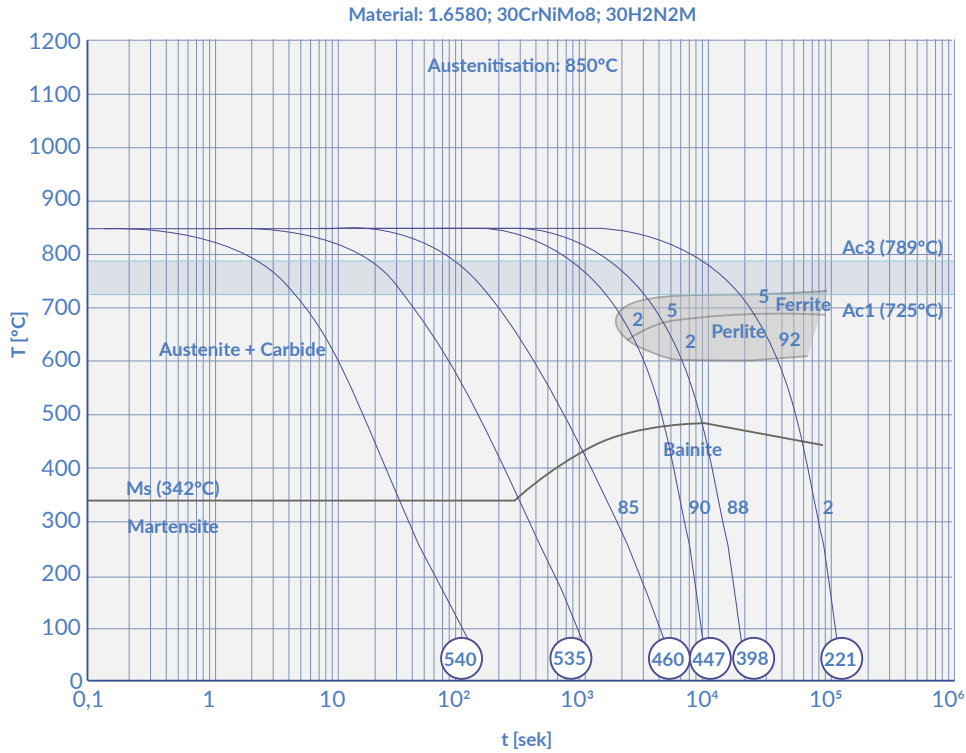
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Normalisierung	850 - 880 °C
Weichglühen	650 - 680 °C

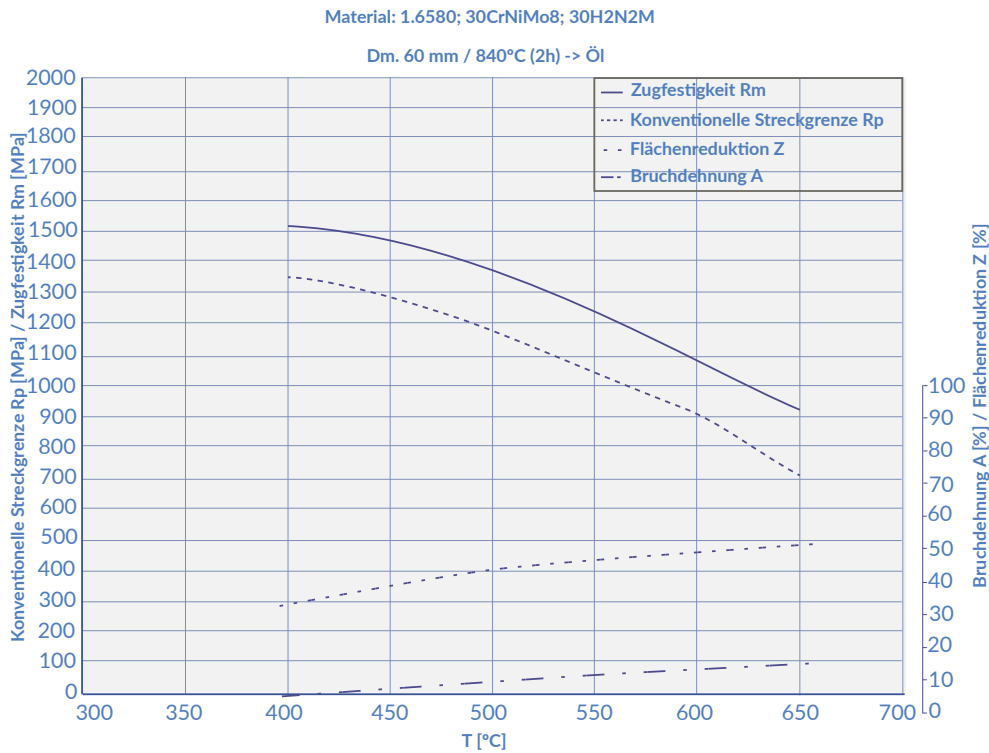
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke	max. 248

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.