

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
-	35HGS	-	35XГC	-

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V	Ni
min	0.32	1.1	0.8	max.	max.	1.1	max.	max.	max.	max.
max	0.40	1.4	1.1	0.035	0.035	1.4	0.1	0.2	0.05	0.3

ANWENDUNG

Nach dem Vergüten oder Härten für stark belastete Teile: Wellen, Achsen, Rollen, Spindeln, Hebel, Fahrzeughalbwellen.

BEHANDLUNG

Walzen	JA
Nitrieren	JA
Härten	860°C - 880°C
Anlassen	500°C - 650°C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Im weichen Zustand	max. 240 HB
Im gehärteten Zustand	max. 60 HRC
Im vergüteten Zustand	max. 32 HRC
Zugfestigkeit R _m	>=1620 MPa
Streckgrenze R _e	>=1280 MPa
Dehnung A ₅ (%)	>=9
Brucheinschnürung Z (%)	>=40
Kerbschlagarbeit KU ₂ (J)	>=32

ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.