

1.6580

30CrNiMo8 / 30H2N2M

VERGÜTUNGSSTAHL

ANWENDUNG

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

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	0.4

BEHANDLUNG

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

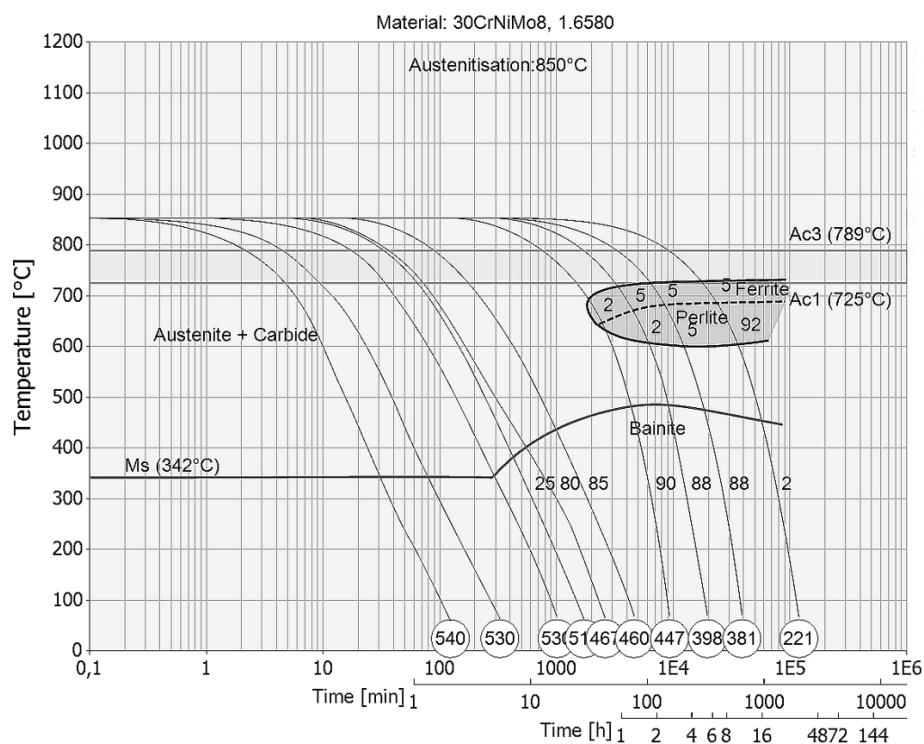
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

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

