

35 HGS

VERGÜTUNGSSTAHL

ANWENDUNG

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

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V	Ni
min	0.32	1.10	0.80	max.	max.	1.10	max.	max.	max.	max.
max.	0.40	1.40	1.10	0.035	0.035	1.40	0.10	0.20	0.05	0.30

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 Rm	≥ 1620 MPa
Streckgrenze Re	≥ 1280 MPa
Dehnung A5 (%)	≥ 9
Brucheinschnürung Z (%)	≥ 40
Kerbschlagarbeit KU2 (J)	≥ 32