



HÄRTETABELLE

<i>Werkstoff - Nr.</i>	<i>Kurzname</i>	<i>Werkstoff - Nr.</i>	<i>Kurzname</i>	<i>Werkstoff - Nr.</i>	<i>Kurzname</i>
1.2067	100 Cr 6	1.2312	40 Cr Mn Mo S 8 6	1.2767	X 45 Ni Cr Mo 4
1.2080	X 210 Cr 12	1.2379	X 155 Cr V Mo 12 1	1.3207	S 10 - 4 - 3 - 10
1.2127	105 Mn Cr 4	1.2842	90 Mn Cr Mo 4	1.7131	16 Mn Cr 5

<i>Werkstoff - Nr.</i>	<i>Abschrecken</i>		<i>Anlassen(°C)</i>	<i>Zeit (min)</i>	<i>Härte HRC bei Anlassen auf °C</i>					<i>gehärtet HRC</i>
	<i>Öl</i>	<i>Luft</i>			<i>100</i>	<i>200</i>	<i>300</i>	<i>400</i>	<i>500</i>	
1.2067	X		100 - 180	120	64	63	60	-	-	64
1.2080	X		100 - 400		63	62	60	58	-	64
1.2127	X		180 - 250	120						
1.2312	X		640 - 680		Anlieferungszustand vergütet auf 800 - 1080 N/mm ² (+ nitrieren)					HV ca. 720
1.2379	X	X	180 - 250	120	63	60	58	58	58	64
1.2842	X		150 - 250	120	64	62	58	-	-	64
1.2767	X	X	160 - 250	120	56	54	51	58	42	56
1.3207	X	X	550 - 570	120						65
1.7131	X		170 - 210	120						HV ca. 720

Bei allen Werkstoffen sind die Angaben des Lieferanten zur Wärmebehandlung genau zu beachten