

Werkstoffblatt: 1.3505
Kurzname: 100Cr6
DIN: : DIN EN ISO 683-17;WL

| Analysengrenzen [Gewichts-%] | | | | | | |
|------------------------------|-----------|-----------|--------|--------|-----------|------|
| C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo |
| 0,93-1,05 | 0,15-0,35 | 0,25-0,45 | ≤0,025 | ≤0,015 | 1,35-1,60 | ≤0,1 |

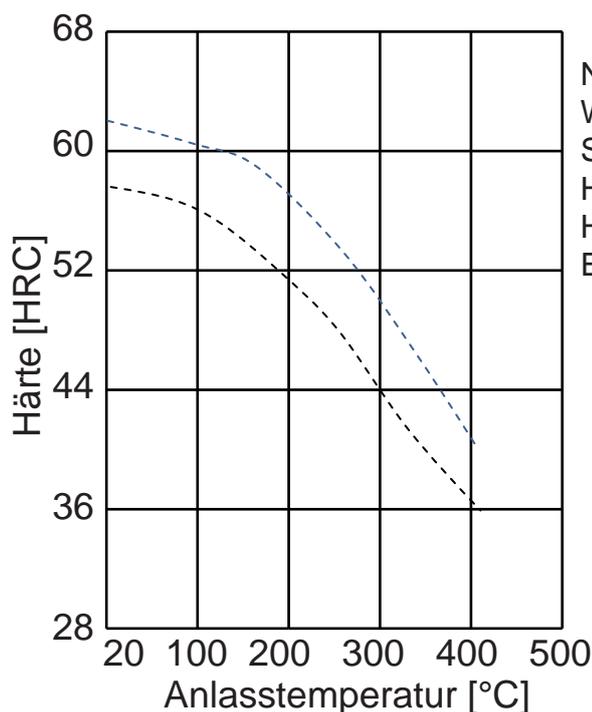
Verwendungshinweise

1.3505 ist ein klassischer Wälzlagerstahl. Diese Güte eignet sich zur Herstellung von Kugellagern, Rollenlagern und Nadellagern. 1.3505 wird weiterhin im Maschinenbau für verschleißbeanspruchte Bauteile, z. B. für Pumpenwellen in verschleißfördernden Medien und für Bauteile in Automobileinspritzanlagen verwendet. Hierzu wird er zum Teil randschichtgehärtet.

TECHNISCHER LIEFERZUSTAND

- geglüht auf kugeligen Zementit (+AC) max. 207 HB
- sägbar max. 300 HB
- auf Scherbarkeit behandelt (+S) max. 246 HB
- geglüht auf kugeligen Zementit (+AC) max. 241 HB
- + kaltgezogen (+C)

Anlassdiagramm



Temperatur in °C / Abkühlung

- Normalglühen (+N) : 870 - 900 / Luft
- Weichglühen (+A) : 750 - 800 / Ofen
- Spannungsarmglühen (+SR) : 650 / Ofen dann Luft
- Härten: 800 - 830 Wasser, / Öl, Polymer
- Härten : 830 - 870 / Öl, Polymer
- Entspannen: 150 – 180 /Luft