

# Stahlgüten      Analysen      Glühhärte      Härte

Werkstoff Nr.	Bezeichnung	AISI BS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Glühhärte HB max.	Härte- mittel	Härte Temp. °C	Erzielbare Härte	*
1.5070	ST52-3	50D	0,18	0,5	1,5										V
1.1183	Cf35	(C35G)	0,36	0,3	0,7						180	O/W	850-880		V
1.1241	Cm50	(C45R)	0,5	0,3	0,8						230	O/W	810-850		V
1.1545	C105W1	(C105U)	1,0	0,2	0,2						210	W	600-650	63	UL
1.1730	C45W	(C45U)	0,48	0,3	0,7						190	W	800-830	57	UL
1.2080	X120Cr12	D3	2,10			12,0					250	O	940-970	64	K
1.2083	X42Cr13	420	0,4	0,4	0,3	13,5					230	O	1000-1050	42-58	R/KS
1.2099	X5CrS12		0,05	0,2	0,9	12,6	0,45				280	O	1000-1050	47	KS
1.2162	21MnCr5	5120	0,20	0,25	1,2	1,2					205	O	900-950	62	KS
1.2210	115CrV3	L2	1,18			0,7				0,1	220	W	780-810	65	K
1.2311	40CrMnMo7	Bp20	0,35	0,3	1,4	2		0,2			230	O	840-860	(V)31	KS
1.2312	40CrMnMoS8-6		0,4	0,4	1,5	1,9		0,2			230	O/L	840-880	(V)31	KS
1.2316	X36CrMo17		0,4			17	0,8	1,0			235	O/L	1000-1050	46-48/ O 42-48/L	R/KS
1.2343	X38CrMoV5-1	H11	0,38	1,1	0,4	5,0		1,3		0,3	235	O/L	1000-1040	52-56	W
1.2344	X40CrMoV5-1	H13	0,4	1,0		5,2		1,2		1,0	235	O/L	1020-1080	52-56	W
1.2363	X100CrMoV5-1	A2	1,0			5,3		1,1		0,2	230	O/L	930-970	63-65	K
1.2379	X155CrVMo12-1	D2	1,55	0,4	0,3	11,8		0,75		0,82	250	O/L	1020-1050	63-65	K
1.2436	X210CrW12	D6	2,1			12,0			0,7		250	O	950-980	63-65	K
1.2510	100MnCrW4	01	0,95	0,3	1,2	0,5			0,55	0,12	230	O	780-820	63-65	K
1.2550	60WCrV7	S1	0,6	0,6		1,1			3,0	0,2	230	O	870-900	58-62	K
1.2601	X165CrMoV12	D2	1,6			12,0		0,6	0,6	0,3	250	O/L	980-1020	63-65	K
1.2767	X45NiCrMo4	EN30B	0,45	0,25	0,4	1,3	0,4	0,25			270	O/L	840-870	54-58	KS
1.2842	90MnCrV8	02	0,9	0,2	1,9	0,4				0,1	230	O	790-820	63-65	K
1.3343	HS6-5-2	(-M2)	0,9			4,1		5,0	6,4	1,9	260		1190-1230	64-65	SAS
1.4034	X46Cr13	420	0,45			13,0					250	O	1000-1030		R
1.4112	X90MnMoV18	440B	0,90	1,0	1,0	18,0		1,1		0,9	255	O/G	1020-1040		ES
1.4301	X5CrNi18-10	304	0,07	1,0	2,0	18,5	9,5								ES
1.4305	X8CrNiS18-9	303	0,10	1,0	2,0	18,0	9,0								ES
1.4122	X35CrMo17		0,33	1,0	1,0	16,0	1,0	0,9			280	O/L	980-1060		ES
1.7131	16MnCr5	En 207	0,17	0,3	1,2	0,9					210	O/W	850-950		E
1.7225	42CrMo4		0,42	0,3	0,7	1,1		0,25			240	O/W	820-860		V

\* E = Einsatzstahl  
 ES = Edelmetall  
 K = Kaltarbeitsstahl  
 W = Warmarbeitsstahl

KS = Kunststoffformenstahl  
 UL = unlegierter Werkzeugstahl  
 SAS = Schnellarbeitsstahl  
 V = vergütet

