

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 58CrV4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.8161	F2KH	BS: AFNOR: SAE:

**Werkstoffgruppe:** CrV-legierter Vergütungsstahl

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Richtanalyse in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>V</b>	<b>Sonst.</b>
	0,58	0,25	0,95	1,10	0,12	(Pb)

**Verwendung:** CrV-legierter Vergütungsstahl mit einer Festigkeit von 1100 - 1400 N/mm<sup>2</sup> für Teile im allgemeinen Maschinen- Fahrzeug- und Getriebebau.

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1050 - 850°C
	Normalglühen:	850 - 880°C/Luft
	Weichglühen:	680 - 720°C/Ofen
	Härten:	820 - 850°C/Oel
	Anlassen:	480 - 650°C/Oel

**Mechanische Eigenschaften:** behandelt auf Scherbarkeit, +S: max. 255 HB  
weichgeglüht, +A: max. 248 HB

im vergüteten Zustand, +QT:

<b>Durchmesser d [mm]</b>	< 16	>16 – 40	>40 – 100	>100 – 160	>160 – 250
<b>Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	min. 1100	min. 1000	min. 900	min. 750	min. 750
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	1350 - 1600	1200 - 1400	1100 - 1300	1000 - 1200	1000 - 1200
<b>Bruchdehnung A<sub>5</sub> [%]</b>	min. 7	min. 8	min. 10	min. 12	min. 12
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	min. 40	min. 45	min. 50	min. 55	min. 55
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J]</b>	min. 13	min. 13	min. 13	min. 13	min. 13