

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 17CrNi6-6 - 15CrNi6

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.5918	RECNW	BS: AFNOR: 16NC6
1.5919		SAE: 3115

**Werkstoffgruppe:** Einsatzstahl nach DIN EN 10084

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Richtanalyse in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Sonst.</b>
	0,15	0,25	0,50	1,55	1,55	(Pb)

**Verwendung:** CrNi-legierter Einsatzstahl für hochbeanspruchte Bauteile hoher Zähigkeit und einer Kernfestigkeit von 900 - 1200 N/mm<sup>2</sup> im Automobil- und Getriebebau, wie z.B. Antriebskegelräder, Ritzel, Teller- und Zahnräder, Wellen, Bolzen, Vorlegewellen.

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1100 - 850°C
	Normalglühen:	850 - 880°C/Luft
	Weichglühen:	650 - 700°C/Ofen
	Aufkohlen:	880 - 980°C
	Kernhärten:	830 - 870°C/Oel
	Zwischenglühen:	630 - 650°C
	Randhärten:	780 - 820°C/Oel
	Anlassen:	150 - 200°C

<b>Mechanische Eigenschaften:</b>	behandelt auf Scherbarkeit, +S:	max. 255 HB
	weichgeglüht, +A:	max. 229 HB
	behandelt auf Härtespanne, +TH:	175 - 229 HB
	behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP:	156 - 207 HB

Zugfestigkeit nach dem Vergüten bei 200°C:

<b>Durchmesser d [mm]</b>	d ≤ 16	16 < d ≤ 40	40 < d ≤ 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	min. 1200	min. 1100	min. 900