

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 22CrMoS3-5

Werkstoff-Nr.:

1.7333

Alte Werksmarke:

Internationale Bezeichnungen:

BS:
AFNOR:
SAE:

Werkstoffgruppe:

Einsatzstahl nach DIN EN 10084

Chemische Zusammensetzung: (Schmelzanalyse in %)	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
	0,19 0,24	<0,40	0,70 1,00	0,70 1,00	0,40 0,50	<0,035	0,020 0,040

Verwendung:

CrMo-legierter Einsatzstahl für verschleißbeanspruchte Bauteile mit einer erhöhten Kernfestigkeit, die gute Zerspanbarkeit besitzen müssen.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Schmieden oder Walzen:	1150 - 900°C
Normalglühen:	840 - 870°C
Weichglühen:	650 - 700°C
Aufkohlen:	880 - 980°C
Kernhärten:	860 - 900°C
Zwischenglühen:	650 - 700°C
Randhärten:	780 - 820°C
Anlassen:	150 - 200°C

Mechanische Eigenschaften:

behandelt auf Scherbarkeit, +S:	max. 255 HB
weichgeglüht, +A:	max. 217 HB
behandelt auf Härtespanne, +TH:	170 - 217 HB
behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP:	152 - 201 HB

Zugfestigkeit nach dem Vergüten bei 200°C:

Durchmesser d [mm]	d ≤ 16	16 < d ≤ 40	40 < d ≤ 100
Zugfestigkeit R _m [N/mm ²]	min. 1100	min. 1000	min. 900