

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 20MoCrS4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.7323	Mo 20	BS: AFNOR: SAE:

Werkstoffgruppe: Einsatzstahl nach DIN EN 10084

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)	C	Si	Mn	Cr	Mo	S	Sonst.
	0,20	0,25	0,75	0,40	0,45	0,020 0,035	(Pb)

Verwendung: MoCr-legierter Einsatzstahl für verschleißbeanspruchte Bauteile im Automobil- und Getriebebau mit einer Kernfestigkeit von 800 - 1100 N/mm², die gute Zähigkeit besitzen müssen, wie z.B. Getrieberäder, Rücklauf-Doppelräder, Tellerräder, Hauptwellen, Vorlegewellen. Zur Direkthärtung geeignet.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:	Schmieden oder Walzen:	1150 - 850°C
	Normalglühen:	840 - 870°C/Luft
	Weichglühen:	650 - 700°C/Ofen
	Aufkohlen:	880 - 980°C
	Kernhärten:	860 - 900°C/Öl
	Zwischenglühen:	650 - 700°C
	Randhärten:	780 - 820°C/Öl
	Anlassen:	150 - 200°C

Mechanische Eigenschaften:	behandelt auf Scherbarkeit, +S:	max. 255 HB
	weichgeglüht, +A:	max. 207 HB
	behandelt auf Härtespanne, +TH:	156 - 207 HB
	behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP:	140 - 187 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. 900	min. 800	-