

Technisches Datenblatt

Werkstoff-Nr.:	Bezeichnung nach EN:	Normenzuordnung:
1.7131	16MnCr5 / 16MnCrS5	ISO 683-3 ersetzt DIN EN 10084

Chemische Zusammensetzung: (Richtwerte) (in %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	-	-
0,14-0,19	0,15-0,40	1,00-1,30	Max. 0,025	Max. 0,035	0,80-1,10	Max. 0,40	-	-
0,14-0,19	0,15-0,40	1,00-1,30	Max. 0,025	0,020-0,040	0,80-1,10	Max. 0,40		

Mechanische Eigenschaften: (Richtwerte)

(an getrennt gegossenen Probestücken gemessen)

Zugfestigkeit Rm in [N/mm ²]	Streckgrenze Rp 0,2 (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 in [%]	Kerbschlagarbeit in Joule
-	-	-	-

Technischer Lieferzustand :

Härte (HB)

Naturhart	max.256
Weichgeglüht (+A)	max.207
Isotherm auf Ferrit – Perlit Behandelt (+FP)	140-187
Geglüht auf Härtespanne (+TH)	156-207

Werkstoffeigenschaften:

Schweißen	Härtbarkeit	-	-
Gut	Gut	-	-

Verwendung:

Die Stähle sind im Allgemeinen zur Herstellung einsatzgehärteter Maschinenteile vorgesehen.