

7-2. táblázat. Mechanikai tulajdonságok

Az acélminőség	számjelle	Brinell-keménység szállított állapotban			Betétedzés után a mag mechanikai tulajdonságai													
		+A ¹⁾	+TH ²⁾	+FP ³⁾	Folyóshatár R _e			Szakítószilárdság R _m			Szakadási nyúlás A (L ₀ =5d ₀)			Kontrakció Z			Ütőmunka KV	
jele	≤	ø ≤ 150 mm	ø ≤ 60 mm	ø11 mm	ø30 mm	ø63 mm	ø11 mm	ø30 mm	ø63 mm	ø11 mm	ø30 mm	ø63 mm	ø11 mm	ø30 mm	ø63 mm	ø11 mm	ø30 mm	
	HB 30	min, MPa			MPa			min. %			min. %			min. J				
C10E*	1.1121	131	-	90-126	390	295	-	640-780	490-640	-	13	16	-	40	50	-	89	89
C15E*	1.1141	143	-	103-140	440	355	-	740-880	590-780	-	12	14	-	35	45	-	69	69
C16E*	1.1148	156	-	-	-	-	-	≥ 800 ⁴⁾	≥ 600 ⁵⁾	-	-	-	-	-	-	-	-	-
17Cr3*	1.7016	174	-	-	520	450	-	800-1050	700-900	-	10	11	-	35	40	-	41	41
28Cr4*	1.7030	217	166-217	156-207	-	-	-	≥ 900 ⁴⁾	≥ 700 ⁵⁾	≥ 700 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
16MnCr5*	1.7131	207	156-207	140-187	635	590	440	880-1180	780-1080	640-930	9	10	11	35	40	40	34	34
16MnCrB5	1.7160	207	156-207	140-187	-	-	-	≥ 1000 ⁴⁾	≥ 900 ⁵⁾	≥ 700 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
20MnCr5*	1.7147	217	170-217	152-201	735	685	540	1080-1370	980-1270	780-1080	7	8	10	30	35	35	34	34
18CrMo4*	1.7243	207	156-207	140-187	-	-	-	≥ 1100 ⁴⁾	≥ 900 ⁵⁾	≥ 700 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
22CrMoS3-5	1.7333	217	170-217	152-201	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20MoCr3*	1.7320	217	160-205	145-185	-	-	-	≥ 900 ⁴⁾	≥ 800 ⁵⁾	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20MoCr4*	1.7321	207	156-207	140-187	635	590	-	880-1180	780-1080	-	9	10	-	35	40	-	41	41
16NiCr4*	1.5714	217	166-217	156-207	-	-	-	≥ 1000 ⁴⁾	≥ 900 ⁵⁾	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10NiCr5-4	1.5805	192	147-197	137-187	-	-	-	≥ 900 ⁴⁾	≥ 700 ⁵⁾	≥ 500 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
18NiCr5-4	1.5810	223	170-223	156-207	-	-	-	≥ 1200 ⁴⁾	≥ 1100 ⁵⁾	≥ 900 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
17CrNi6-6	1.5918	229	175-229	156-207	-	-	-	≥ 1200 ⁴⁾	≥ 1100 ⁵⁾	≥ 900 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
15NiCr13	1.5752	229	179-229	166-217	835	785	735	1030-1320	930-1230	880-1180	9	10	10	40	45	45	55	55
20NiCrMo2-2*	1.6523	212	161-212	149-194	785	590	490	980-1270	780-1080	690-930	9	10	11	35	40	40	41	41
17NiCrMo6-4*	1.6566	229	179-229	149-201	-	-	-	≥ 1200 ⁴⁾	≥ 1000 ⁵⁾	≥ 900 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
20NiCrMoS6-4	1.6571	229	179-229	154-207	-	-	-	≥ 1200 ⁴⁾	≥ 1100 ⁵⁾	≥ 900 ⁶⁾	-	-	-	-	-	-	-	-
18CrNiMo7-6	1.6587	229	179-229	159-207	835	785	685	1180-1420	1080-1320	980-1270	7	8	8	30	35	35	41	41
14NiCrMo13-4	1.6657	241	187-241	166-217	-	-	-	1130-1430	1030-1330	880-1180	9	10	11	-	-	-	-	-

¹⁾ Lágított

²⁾ Keménységi tartományra hőkezelt

³⁾ Ferrit-felítes szövetszerkezetűre és keménységi tartományra hőkezelt

⁴⁾ ≤ 16 mm; ⁵⁾ 16-40 mm; ⁶⁾ 40-100 mm 200 °C - os megeresztés után

* Maximált S-tartalmú acélok. S_{max} = 0,035%. Ezeket az acélokat 0,020-0,040% kéntartalommal is gyártják, amelyek jobban forgácsolhatók. Jelölésükben R, ill. S betű szerepel. Pl.: C16R, vagy 18CrMoS4. Számjelük a vegyi összetételüknél található. A mechanikai tulajdonságaik, hőkezelési adataik megegyeznek; felhasználási területeikben nincs különbség (C16E=C16R, 18CrMo4=18CrMoS4).