

Einsatzstähle nach EN 10132-2

Mechanische Werte

		Rm (N/mm ²)	Rp (N/mm ²)	A 80 (%)	Härte
1.1121	C10 E	max. 430	max. 345	min. 26	max. 135
1.1141	C15 E	max. 450	max. 360	min. 25	max. 140
1.7131	16MnCr5	max. 550	max. 420	min. 21	max. 170

Chemische Werte

		C	Si	Mn	max. P	max. S	Cr
1.1121	C10 E	0,07 - 0,13	max. 0,40	0,30 - 0,60	0,035	0,035	max. 0,40
1.1141	C15 E	0,12 - 0,18	max. 0,40	0,30 - 0,60	0,035	0,035	max. 0,40
1.7131	16MnCr5	0,14 - 0,19	max. 0,40	1,00 - 1,30	0,035	0,035	0,80 - 1,10

Vergütungsstähle nach EN 10132-3

Mechanische Werte

		Rm (N/mm ²)	Rp (N/mm ²)	A 80 (%)	Härte
1.1151	C22 E	max. 500	max. 400	min. 22	max. 155
1.1178	C30 E	max. 520	max. 420	min. 20	max. 165
1.1181	C35 E	max. 540	max. 430	min. 19	max. 170
1.1186	C40 E	max. 550	max. 440	min. 18	max. 170
1.1191	C45 E	max. 570	max. 455	min. 18	max. 180
1.1206	C50 E	max. 580	max. 465	min. 17	max. 180
1.1203	C55 E	max. 600	max. 480	min. 17	max. 185
1.1221	C60 E	max. 620	max. 495	min. 17	max. 195
1.7218	25CrMo4	min. 800	1000 - 1200	min. 11	
1.7225	42CrMo4	min. 900	1100 - 1300	min. 10	

Chemische Werte

		C	Si	Mn	max. P	max. S	Cr	Mo	max. Ni	
1.1151	C22 E	0,17 - 0,24	max. 0,40	0,40 - 0,70	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1178	C30 E	0,27 - 0,34	max. 0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1181	C35 E	0,32 - 0,39	max. 0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1186	C40 E	0,37 - 0,44	max. 0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1191	C45 E	0,42 - 0,50	max. 0,40	0,50 - 0,80	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1206	C50 E	0,47 - 0,55	max. 0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1203	C55 E	0,52 - 0,60	max. 0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.1221	C60 E	0,57 - 0,65	max. 0,40	0,60 - 0,90	0,035	0,035	max. 0,40	max. 0,10	0,40	Cr + Mo + Ni = max 0,63
1.7218	25CrMo4	0,22 - 0,29	0,15 - 0,35	0,50 - 0,80	0,020	0,015	0,90 - 1,25	0,15 - 0,25	0,30	
1.7225	42CrMo4	0,38 - 0,45	max. 0,40	0,60 - 0,90	0,025	0,035	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30		

Federstähle nach EN 10132-4

Mechanische Werte

		Rm (N/mm ²)	Rp (N/mm ²)	A 80 (%)	Härte
1.1204	C55 S	max. 600	max. 480	min. 17	max. 195
1.1211	C60 S	max. 620	max. 495	min. 17	max. 200
1.1231	C67 S	max. 640	max. 510	min. 16	max. 205
1.1248	C75 S	max. 640	max. 510	min. 16	max. 210

Chemische Werte

		C	Si	Mn	max. P	max. S	Cr	Mo	max. Ni	Cr + Mo + Ni
1.1204	C55 S	0,52 - 0,60	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	0,10	0,40	max. 0,63
1.1211	C60 S	0,57 - 0,65	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	0,10	0,40	max. 0,63
1.1231	C67 S	0,65 - 0,73	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	0,10	0,40	max. 0,63
1.1248	C75 S	0,70 - 0,80	0,15 - 0,35	0,60 - 0,90	0,025	0,025	max. 0,40	0,10	0,40	max. 0,63