



## Werkstoffinformationsblatt

**Werkstoffnummer:** 1.6580

**Werkstoff:** 30 Cr Ni Mo 8

**Stahlgruppe:** Legierte Edelbaustähle, Cr-Ni-Mo-Stähle mit < 0,4% Mo und < 2,0% Ni

**Verwendungszweck:** Vergütungsstahl:  
Höchstbeanspruchte Teile im Automobil- und Motorenbau in Bezug auf Festigkeit, Zähigkeit und Elastizität

### Kaltfließpresstähle

Hochwertige Serienbauteile im Maschinenbau, Apparatebau, Motoren- und Fahrzeugbau.

In einer Folge von Arbeitsgängen (Stauhen, Fließpressen, Pressen, Aufweiten, Ziehen mit zwischengeschalteten Oberflächen- und Glühbehandlungen) können Teile in verschiedenen Formen angefertigt werden,

- die große Dichte,
- einen für die Beanspruchung günstigen Faserverlauf,
- sehr gute Oberflächenbeschaffenheit und
- hohe Maßgenauigkeit besitzen.

Eine Verbesserung der Anwendungseigenschaften bei den eingesetzten Fertigteilen wie

- Härte,
- Bruchfestigkeit und
- Steckgrenze

wird durch Kaltverfestigung erreicht.

### **Chemische Zusammensetzung:**

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
Minimum	0,26	0,00	0,50	0,00	0,00	1,80	0,30	1,80
Maximum	0,34	0,40	0,80	0,025	0,035	2,20	0,50	2,20

### **Wärmebehandlung:**

Warmformgebung	Weichglühen (+A)	Normalglühen	Härten in Öl	Anlassen
850 - 1050 °C	650 - 700 °C	850 - 880 °C	830 - 860 °C	540 - 660 °C

### **Mechanische Eigenschaften:**

Festigkeit nach Weichglühen	$R_m \leq 680 \text{ MPa}$	
Festigkeit nach A -Glühen	$R_m \leq 790 \text{ MPa}$	
Einschnürung	$Z \geq 60 \%$	