

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 61SiCr7 (60SiCr7)

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.7108		BS: AFNOR: 60SC7 SAE: 9262

Werkstoffgruppe: Warmgewalzter Stahl für vergütbare Federn nach DIN 17221

Chemische Zusammensetzung: (Schmelzanalyse in %)	C	Si	Mn	P	S	Cr
	0,57	1,50	0,70	<0,030	<0,030	0,20
	0,65	1,80	1,00			0,40

Verwendung: Warmgewalzter Stahl für vergütbare Federn, wie z.B. Blatt- und Schraubenfedern, Stabilisatoren an Schienenfahrzeugen, Drehstabfedern, Ringfedern.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:	Warmumformen:	1050 - 850°C
	Warmverformen:	900 - 830°C
	Normalglühen:	850 - 880°C
	Weichglühen:	640 - 680°C
	Härten:	830 - 860°C/Oel
	Anlassen:	350 - 550°C

Mechanische Eigenschaften:	behandelt auf Scherbarkeit (C):	max. 280 HB
	weichgeglüht (G):	max. 248 HB
	geglüht auf kugelige Carbide (GKZ):	max. 230 HB
	Härte im Kern nach Abschrecken:	min. 54 HRC