



1.7707 / 30 Cr Mo V 9

EN 10250 -3

Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %
0,26 - 0,34	≤ 0,40	0,40 - 0,70	≤ 0,035	≤ 0,035	2,30 - 2,70	0,15 - 0,25	≤ 0,60
V %							
0,10 - 0,20							

Mechanische Eigenschaften im vergüteten Zustand

Dicke des maßgeblichen Querschnitts t_R in mm	R_e N/mm ² min.	R_m N/mm ² min.	A % min.		KV J min.	
			l	tr	l	tr
$t_R \leq 70$ (Längswerte) ¹⁾	700	900	12	8	35	20
$70 < t_R \leq 160$ ¹⁾	590	800	14	10	35	20
$160 < t_R \leq 330$ ¹⁾	---	---	---	---	---	---

1) l, tr: in Längs- bzw. Querrichtung

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl

Verwendung: Bauteile hoher Zähigkeit im Automobil- und Fahrzeugbau, wie hochbeanspruchte Kurbelwellen, Bolzen, Schrauben und ähnlich beanspruchte Teile

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten

Jul-22