



1.3536 [EN 683-17]

100CrMo7-3**STAHL-CONTOR***LE SAVOIR FER***Technisches Datenblatt: Wälzlagerstahl (EN ISO 683-17)****100CrMo7-3**

Werkstoff-Nr.	Bezeichnung	Lieferzustand	Abmessung ab Lager	Typische Anwendung
1.3536 [EN ISO 683-17]	100CrMo7-3	+AC	60-300mm	Der 100Cr6 ist der klassische Stahl in der Wälzlagerindustrie. Neben der Verwendung bei Kugel, Nadel- und Rollenlagern eignet er sich auch für verschleissbeanspruchte Teile im Maschinenbau. Dafür wird er randschicht- oder durchgehärtet. Für grössere Randschichten eignet sich der 100CrMo7-3.

Chemische Zusammensetzung (Normwerte in %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Sonstige
0.93-1.05	0.15-0.45	0.60-0.80	≤ 0.025	≤ 0.015	1.65-1.95	0.20-0.35	Al ≤ 0.05 Cu ≤ 0.30 O ≤ 0.015

Mechanische Werte

Brinellhärte +AC [HBW]	Verwendung	Härteannahme bei Härtung [HRC]		HRC - Härte bei Anlasstemperatur [HRC]			
		Wasser	Öl	100 °C	150 °C	200 °C	250 °C
Max. 217	≥50mm	-	65	64	63	62	59

Wärmebehandlung

Warmformgebung [°C]	Weichglühen [°C]	Normalglühen [°C]	Härtetemperatur mit Abschrecken in [°C]		Anlassen [°C]
			Wasser	Öl	
1100-850	780-800	870-900 600-650* *Spannungsarmglühen		830-880	150-170

Haftungsausschluss: Dieses Datenblatt dient lediglich zur Information und stellt einen Auszug aus der entsprechenden Norm dar. Stahl-Contor AG leistet Gewähr für die einwandfreie Qualität ihrer Produkte gemäss Vereinbarung. Stahl-Contor haftet jedoch nicht für die Einsatzfähigkeit und Geeignetheit ihrer Produkte für die Projekte des Kunden. Diese Prüfung liegt in der Verantwortung des Kunden.