

Podgrupy, stan dostawy	Norma	Główne właściwości	Zakres zastosowań	Postać wyrobów <sup>*)</sup>			
				B	S	P	D
<b>Stale do hartowania płomieniowego i indukcyjnego</b>							
niestopowe stale	DIN 17212	- w stanie po wyżarzaniu zmięcz. dobrze skrawalne - do przeróbki na gorąco	Części z małą wytrzymałością rdzenia i hartowanymi fragmentami powierzchni	+	+	-	+
stale stopowe		- bezpośrednio hartowalne; hartowanie wybranych fragmentów powierzchni - części należy ulepszać cieplnie przed hartowaniem	Części o dużych wymiarach i dużej wytrzymałości rdzenia oraz hartowanymi fragmentami powierzchni	+	+	-	+

Rodzaj stali		Twardość po wyżarzaniu zmiękcza - jącym HB	B <sup>1)</sup>	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Granica plastyczności w R <sub>e</sub> N/mm <sup>2</sup> średnic nominalnych d w mm			wydłużenie przy zerwaniu A <sup>3)</sup> %	Właściwości, zastosowanie
Skrótowe oznaczenie	Numer materiałow				<=16	>16 <=40	>40 <=100		
Cf45	1.1193	207	+N +QT	590...740 660...800	- 480	330 410	330 370	17 16	Części podlegające ścieraniu o dużej wytrzymałości rdzenia, dobrej ciągliwości; wały korbowe, przekładniowe, wałki rozrządu, ślimaki, koła zębate
45Cr2	1.7005	207	+QT	780...930	640	540	440	14	
38Cr4	1.7043	217	+QT	830...980	740	630	510	13	
42Cr4	1.7045	217	+QT	880...1080	780	670	560	12	
41CrMo4	1.7223	217	+QT	980...1180	880	760	640	11	

<sup>1)</sup> B Stan obróbki: +N wyżarzona normalizująco; +QT ulepszana cieplnie

Postać wyrobów<sup>\*)</sup> - B-blachy, taśmy; S-pręty; P-profile; D-druły