

| DIN EN 10027-2 Werkstoffnummer | DIN EN 10027-2 (Kurz-)Bezeichnung | Randhärte [HRC] | max. Randhärte tiefe SHD [mm] |
|--------------------------------|-----------------------------------|-----------------|-------------------------------|
| Vergütungsstähle | | | |
| 1.1181 | C 35 E | 48-55 | 6 |
| 1.1191 | C 45 E | 54-61 | 6 |
| 1.1221 | C 60 E | 57-64 | 6 |
| 1.5067 | 36Mn5 | 51-57 | 6 |
| 1.5122 | 37MnSi* | 53-58 | 6 |
| 1.5141 | 53MnSi* | 56-62 | 6 |
| 1.7005 | 45Cr2 | 54-60 | 6 |
| 1.7033 | 34Cr4 | 49-56 | 6 |
| 1.7220 | 34CrMo4 | 50-57 | 6 |
| 1.7225 / 1.7227 | 42CrMo4 / 42CrMoS4 | 52-59 | 6 |
| 1.6580 | 30CrNiMo8 | 48-55 | 6 |
| 1.6582 | 34CrNiMo6 | 49-56 | 6 |
| 1.8159 | 50CrV4 | 55-62 | 6 |
| 1.8161 | 58CrV4 | 57-63 | 6 |
| Werkzeugstähle | | | |
| 1.2344 | X41CrMoV5.1 | 53-60 | 6 |
| 1.2327 | 86CrMoV7 | 58-64 | 6 |
| 1.2080 | X210Cr12 | 54-60 | 6 |
| 1.2083 | X40Cr13 | 54-57 | 6 |
| Rostfreie Stähle | | | |
| 1.4112 | X90CrMoV18 | 54-57 | 6 |
| 1.4535 | X90CrCoMoV17 | 54-57 | 6 |
| 1.4125 | X105CrMo17 | 55-60 | 6 |
| Kugellagerstähle | | | |
| 1.3505 | 100Cr6 | 60-65 | 6 |
| Ventilstähle | | | |
| 1.4718 | X45CrSi9 3 | 55-60 | 2 |
| 1.4747 | X80CrNiSi20 | 51-55 | 2 |
| Gusswerkstoffe | | | |
| 0.6025 | EN-GJL-250 (GG25) | 46-52 | 2 |
| 0.7050 | EN-GJS-500 (GGG50) | 52-57 | 2 |
| 0.7080 | EN-GJS-600 (GGG60) | 52-58 | 2 |
| 0.7070 | EN-GJS-700 (GGG70) | 55-62 | 2 |

* Umwandlungsfreudig, aber rissempfindlich. Die max. Härte wird durch den Werkstoff bestimmt. Alle Angaben ohne Gewähr.