

DIN EN 10027-2 Werkstoffnummer	DIN EN 10027-2 (Kurz-)Bezeichnung	Oberflächenhärte in Vickers [HV0,5]	max. Nitrierhärte tiefe NHD [mm]
Unlegierte Stähle			
1.0060	E335	280-500	0,6
1.0577	S355	280-480	0,6
1.1191	C 45 E	300-500	0,7
1.1221	C 60 E	300-500	0,7
1.5122	37MnSi5	300-500	0,6
Vergütungsstähle			
1.0762	44SMn28 (ETG 100)	400-500	0,3
1.7033	34Cr4	500-600	0,5
1.7220	34CrMo4	500-600	0,5
1.7225 / 1.7227	42CrMo4 / 42CrMoS4	550-700	0,5
1.8159	50CrV4	550-700	0,5
1.8161	58CrV4	550-700	0,5
1.6582	34CrNiMo6	600-800	0,5
1.2710	45NiCr6	600-750	0,4
1.2312	40CrMnMoS86	650-800	0,3
Einsatzstähle			
1.7131 / 1.7139	16MnCr5 / 16MnCrS5	600-750	0,5
1.7147	20MnCr5	600-650	0,4
1.5752	14NiCr14	500-650	0,4
Nitrierstähle			
1.8504	34CrAl6	900-1200	0,4
1.8507	34CrAlMo5	900-1300	0,5
1.8519	31CrMoV9	780-900	0,5
1.8550	34CrAlNi7	900-1100	0,5
Kugellagerstähle			
1.3505	100Cr6	450-700	0,25
1.2510	100MnCrW4	500-700	0,25
Grauguss / Kugelgraphitguss			
0.6025	EN-GJL-250 (GG 25)	300-450	0,3
0.7080	EN-GJS-600 (GGG 60)	450-600	0,4
Nichtrostende Stähle			
1.4006	X10Cr13	900-1100	0,1
1.4021	X20Cr13	900-1200	0,1
1.4034	X40Cr13	900-1200	0,1
1.4122	X35CrBo17	1000-1250	0,15
1.4571	X10CrNiMoTi1712-2	900-1150	0,1
Kaltarbeitsstähle			
1.2379	X155CrMoV121	900-1200	0,15
1.2080	X210Cr12	850-1150	0,15
1.2364	X100CrMoV51	1000-1200	0,2
1.2601	X165CrMoV12	900-1150	0,15
1.2436	X210CrV12	700-900	0,15
Warmarbeitsstähle			
1.2343	X38CrMoV51	900-1150	0,4
1.2344	X40CrMoV51	900-1150	0,4
1.2567	X30WCrV53	850-1050	0,3
1.2365	X32CrMoV33	750-900	0,3
Schnellarbeitsstähle (HSS)			
All qualities		950-1400	0,02-0,15