WERKSTOFFDATENBLATT · STEEL GRADE DATASHEET

38MnVS6

Mikrolegierter Schmiedestahl (EN 10267)

W.-Nr. **1.1303** | EN 10267 | Lieferzustand **+P** | Dichte **7.85 g/cm³**

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

ELEMENT	MASSE-%
C	0.34–0.41
Si	0.15–0.80
Mn	1.20–1.60
P	≤ 0.025
S	0.020–0.060
Cr	≤ 0.30
Mo	≤ 0.08
V	0.08–0.20
N	0.010–0.020

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN (+P)

QUERSCHNITT (MM)	R_{EH} MIN MPA	R_M MPA	A MIN %
–	520	800–950	12

Hinweis zur Härte: +P: Rm 800–950 MPa ≈ 235–280 HB (Näherungsumrechnung nach EN ISO 18265; EN 10267 legt Festigkeit, nicht Härte fest). Die Werte im Bauteil hängen von den Abkühlbedingungen ab.

INTERNATIONALE VERGLEICHSWERKSTOFFE

EN	38MnVS6	**W.-Nr. (DIN)**	1.1303

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kurbelwellen
- Pleuelstangen
- Achsschenkel und Schwenklager
- Lenkhebel
- Radnaben
- Kolbenböden und weitere Kfz-Schmiedeteile

Die Werte beruhen auf der jeweiligen Norm und dienen nur zur Information; sie ersetzen nicht die Bestellspezifikation. Sie können je nach Abmessung, Lieferzustand und Wärmebehandlung abweichen. Verbindlich sind die Werte der Auftragsbestätigung und der Prüfbescheinigung (EN 10204 3.1).

Angebot und Verfügbarkeit
info@aktifcelik.com · +90 216 606 24 60
aktifcelik.com/de/celik-kalitesi/38mnvs6