



LINEARWELLEN

X105CRMO17 W.NR. 1.4125

Chemische Analyse

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%
0,95 - 1,20	1,00 max	1,00 max	0,040 max	0,015 max	16,0 - 18,0	0,40 - 0,80
± 0.03	± 0.05	± 0.03	± 0.05	± 0.03	± 0.15	± 0.05

Mechanische Eigenschaften

Warmgewalzt-Geschäft EN 10088-3: 2005

R N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ² min	A% min	HB
760	450	14,00	285 max

Lieferprogramm

Ø mm	Gewicht Kg/m	Toll. ISO h6 µ	Länge mm	Oberfl.Härte HRC	Einhärtetiefe mm	Geradeheit mm/m	Rundheit µ	Konizität µ	Rauheit µ RA
8	0,4	0 - 9	6000 / 6100	53 - 55	0,6 / 1,2	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
10	0,62	0 - 9	6000 / 6100	53 - 55	0,6 / 1,2	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
12	0,89	0 - 11	6100 / 6300	53 - 55	0,6 / 1,3	0,3	2 max	2 max	0,20 / 0,25
16	1,58	0 - 11	6100 / 6300	53 - 55	0,6 / 1,3	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
20	2,47	0 - 13	6100 / 6300	53 - 55	0,9 / 1,8	0,2	2 max	2 max	0,20 / 0,25
25	3,85	0 - 13	6100 / 6300	53 - 55	0,9 / 1,8	0,2	2 max	3 max	0,20 / 0,25
30	5,55	0 - 13	6200 / 6500	53 - 55	0,9 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
40	9,87	0 - 16	6200 / 6500	53 - 55	1,5 / 1,8	0,2	3 max	3 max	0,20 / 0,25
50	15,41	0 - 16	6200 / 6500	53 - 55	1,5 / 1,8	0,2	4 max	3 max	0,20 / 0,25