

شماره مواد	نماد فولاد در DIN	نام فولاد در AISI/SAE	نام تجاری بوهرلر	دمای کربن دهی، °C	روش سخت کاری سطحی <sup>۱</sup>	دمای سخت کاری مغز <sup>۲</sup> ، °C	دمای سخت کاری سطح <sup>۲</sup> ، °C	دمای تمپر کردن، °C به مدت حداقل ۱ ساعت
1.1141	C15E / Ck 15	1015	E920	880-980	سخت کاری مستقیم سخت کاری یک مرحله ای	880-920	780-820	150-200
1.5752	15NiCr13	3312-3316 -3310	E200	880-980	سخت کاری یک مرحله ای سخت کاری دو مرحله ای	840-880	600-630	150-200
1.5919	15CrNi6	3115-4320	E230	880-980	سخت کاری یک مرحله ای سخت کاری دو مرحله ای	830-870	780-820	150-200
1.5920	18CrNi8	-	E220	880-980	سخت کاری یک مرحله ای سخت کاری دو مرحله ای	840-870	800-830	170-210
1.6523	20NiCrMo2-2	8617-8620	E116	880-980	سخت کاری مستقیم سخت کاری یک مرحله ای	860-900	780-820	150-200
1.7131	16MnCr5	5115-5117	E410	880-980	سخت کاری مستقیم	860-900	780-820	150-200
1.7139	16MnCrS5	-	E411	880-980	سخت کاری یک مرحله ای	860-900	780-820	150-200
1.7147	20MnCr5	4820-5120	E400	880-980	سخت کاری دو مرحله ای	860-900	780-820	150-200
1.6587	18NiCrMo7-6	4317	E110	880-980	سخت کاری یک مرحله ای سخت کاری دو مرحله ای	830-870	780-820	150-200

۱- روش سخت کاری سطحی پس از کربن دهی در پرسش ۲۸ قسمت هفتم از آموزش کلید فولاد در وب سایت عصر مواد توضیح داده شده است.

۲- دمای سخت کاری سطح و مغز، دمای آستنیتته کردن مجدد قطعه در سخت کردن یک مرحله ای و دو مرحله ای پس از سرد شدن قطعه ی کربن دهی شده است.