

**Rozdělení značek ocelí k cementování podle minimální pevnosti  
v tahu v závislosti na průměru po kalení a popouštění při 200 st. C.**

<b>R<sub>m</sub> min. MPa</b>	<b>Značky ocelí</b>		
<b>1200</b>	20MnCr5, 17NiCrMo6-4 20NiCrMoS6-4 17CrNi6-6, 18CrNiMo7-6 14NiCrMo13-4		
<b>1100</b>	22CrMoS3-5 18CrMo4, 20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2	18NiCr5-4, 17CrNi6-6, 18CrNiMo7-6 20NiCrMoS6-4 14NiCrMo13-4	
<b>1000</b>	15NiCr13 16MnCr5, 16MnCrB5 16NiCr4	17NiCrMo6-4, 20MnCr5 22CrMoS3-5	
<b>900</b>	20MoCr3, 20MnCr4 28Cr4, 10NiCr5-4	18CrMo4, 15NiCr 3 16MnCr 5, 16MnCrB 5 16NiC 4	18NiCr5-4, 17CrNi6-6, 18CrNiMo7-6 14 NiCrMo 13-4 22CrMoS 3-5, 17NiCrMo 6-4 20NiCrMoS 6-4
<b>800</b>	C16E, C16R, 17Cr3, C15E, C15R	20NiCrMo2-2, 20MoCr3, 20MoC 4	15NiCr13 20MnCr5
<b>700</b>		28Cr4, 10NiCr5-4 17Cr3	18CrMo4, 20NiCrMo 2-2 28Cr4, 16MnCr5 16MnCrB 5
<b>600</b>		C16E, C16R C15E, C15R	
<b>500</b>	C 10E, C 10R		10 NiCr 5-4
<b>400</b>		C 10E, C 10R	
<b>Průměr</b>	<b>d ≤ 16 mm</b>	<b>16 mm &lt; d ≤ 40 mm</b>	<b>40 mm &lt; d ≤ 100 mm</b>

Pomocí této tabulky lze orientačně určit jakou značku oceli použít je-li znám požadavek na pevnost v tahu v jádře strojní součásti o daném průměru po kalení a popouštění. Tabulka byla sestavena z údajů prokalitelnosti jednotlivých značek ocelí k cementování. V tabulce jsou mimo ocelí uvedených v normě ČSN EN ISO 683-3 také další používané oceli k cementování.