

**Minimální hodnoty meze kluzu ocelí k zušlechťování ve stavu zušlechtěném
v závislosti na zušlechťovaném průměru.**

Mez kluzu min.MPa	Značky oceli				
1100					
1050	30CrNiMo 8	30CrNiMo 8			
1000	34CrNiMo 6				
900	42CrMo4 50CrMo 4 36CrNiMo4 51CrV4	34CrNiMo6	30CrNiMo 8		
800	41Cr4 34CrMo 4	36CrNiMo4 50CrV4	34CrNiMo6	30CrNiMo8	
775		50CrMo4			
750	37Cr4	42CrMo4	50CrMo4		
700	34Cr4 25CrMo4		36CrNiMo4 50CrV4	34CrNiMo6	30CrNiMo8
675		41Cr4		50CrMo4	
650	46Cr2		42CrMo4	50CrV4	
630		37Cr4			50CrMo4
600		25CrMo4		36CrNiMo4	36CrNiMo4
550	C55 38Cr2	46Cr2	41Cr4	42CrMo4	50CrMo4 36CrNiMo4
525	Ck50	Ck60	37Cr4	34CrMo4	42CrMo4
500	Ck45	Ck55	37Cr4	34CrMo4	42CrMo4
450	Ck40	Ck50	34Cr4		34CrMo4
425	Ck35	Ck45			
400		Ck40		25CrMo4	
370		Ck35	Ck45		
	d ≤ 16	16 < d ≤ 40	40 < d ≤ 100	100 < d ≤ 160	160 < d ≤ 250
	Zušlechťovaný průměr d mm				

Pomocí této tabulky lze přibližně určit jakou značku oceli použít, je-li znám požadavek na mez kluzu Re popřípadě Rp0,2 v jádře strojní součásti o daném průřezu. Tabulka byla sestavena na základě údajů o prokalitelnosti jednotlivých značek ocelí k zušlechťování.