

AUSLIEFERUNGSZUSTÄNDE

Weichglühen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Legierter Stahl für sehr allgemeine Anwendungen.

Wenn er im weichgeglühten Zustand gleich gehärtet wird, kann man gute Härte- und Zähigkeitseigenschaften erreichen. Sehr gut für Induktionshärten geeignet (Härte ca. 56 HRC).

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



Weichglühen: 16-610

ANWENDUNGSNORM

EN 10083-3

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
MIN	0,38	0,60				0,90	0,15
MAX	0,45	0,90	0,40	0,025	0,035	1,20	0,30

THERMISCHE BEHANDLUNGEN – UNGEFÄHRE TEMPERATUREN

Weichglühen °C	Härten °C	Anlassen °C
680-720	820 - 860 Öl	540-680

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Propiedades mecánicas a temperatura ambiente en el estado de recocido.

Maximale Härte: 241 HB

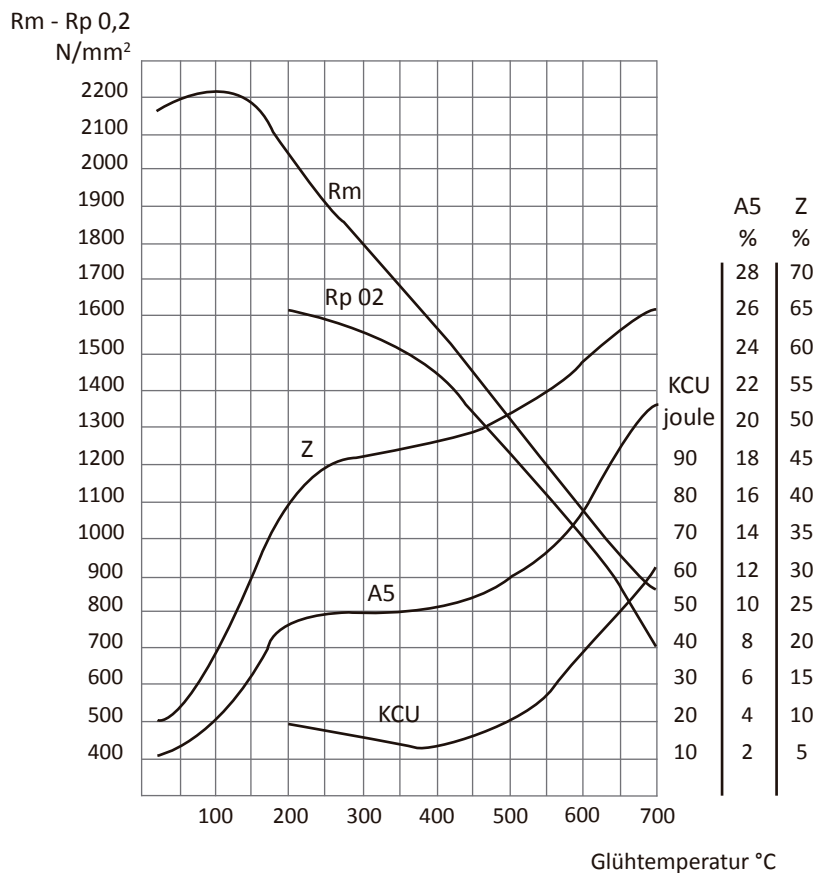
Ungefähre äquivalenzen

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
42CrMo4	42CrMo4	1.7225	F152	42MoCr11q	42CD4	708M40	42CrMo4	4140	42xM 38XM

FARBCODE



ANLASSDIAGRAMM



Behandlung: bei Ø 11 mm. Härte: 850 °C Öl 2 Stunden lang Glühen

TTT-KURVE

