

AUSLIEFERUNGSZUSTÄNDE

Härten und Anlassen.

BESCHREIBUNG UND HÄUFIGSTE ANWENDUNGEN

Im behandelten Zustand sehr gut zu bearbeiten.

Seine häufigsten Anwendungen sind Bolzen hoher Widerstandsfähigkeit, Zahnräder, Kurbelwellen, Pleuelstangen, Hülsen sowie Wellen für Maschinen und Motoren.

ABMESSUNGEN AUF LAGER (IN MM.)



Härten und Anlassen: 16-715

NORMA DE APLICACIÓN

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

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im gehärteten und angelassenen Zustand (+QT).

Abmessungen	Re (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)		A (%)	Z (%)	KV (J)	Härte-Richtwert
mm.	min.	min.	max.	min.	min.	min.	HB
≤ 16	900	1100	1300	10	40	-	325-380
> 16 ≤ 40	750	1000	1200	11	45	35	294-353
> 40 ≤ 100	650	900	1100	12	50	35	269-326
> 100 ≤ 160	550	800	950	13	50	35	238-282
> 160 ≤ 250	500	750	900	14	55	35	220-269
> 250	Auf Anfrage						

UNGEFÄHRE ÄQUIVALENZEN

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
42CrM04	42CrM04	1.7225	F152	42MoCr11q	42CD4	708M40	42CrMo4	4140	42xM 38XM

FARBCODE

