

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.7225	40HM	42CrMo4	40XM	4140

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu
min	0.38	0.10	0.60	max.	max.	0.90	0.15	max.
max	0.90	0.40	0.90	0.025	0.035	1.20	0.40	0.40

ANWENDUNG

Stahl, der zur Herstellung von hochfesten Teilen im Automobil- und Fahrzeugbau eingesetzt wird.
Aus diesem Stahl werden folgende Teile gefertigt: Weichen, Pleuelstangen, Zahnräder, Ritzwellen, Spindeln, Verstärkungsfelgen, Achsen.

BEHANDLUNG

Härten	820 - 860°C mindestens 30 Min. (in Annäherung) / Öl oder Wasser
Anlassen	540 - 680°C min. 60 Min. (in Annäherung)

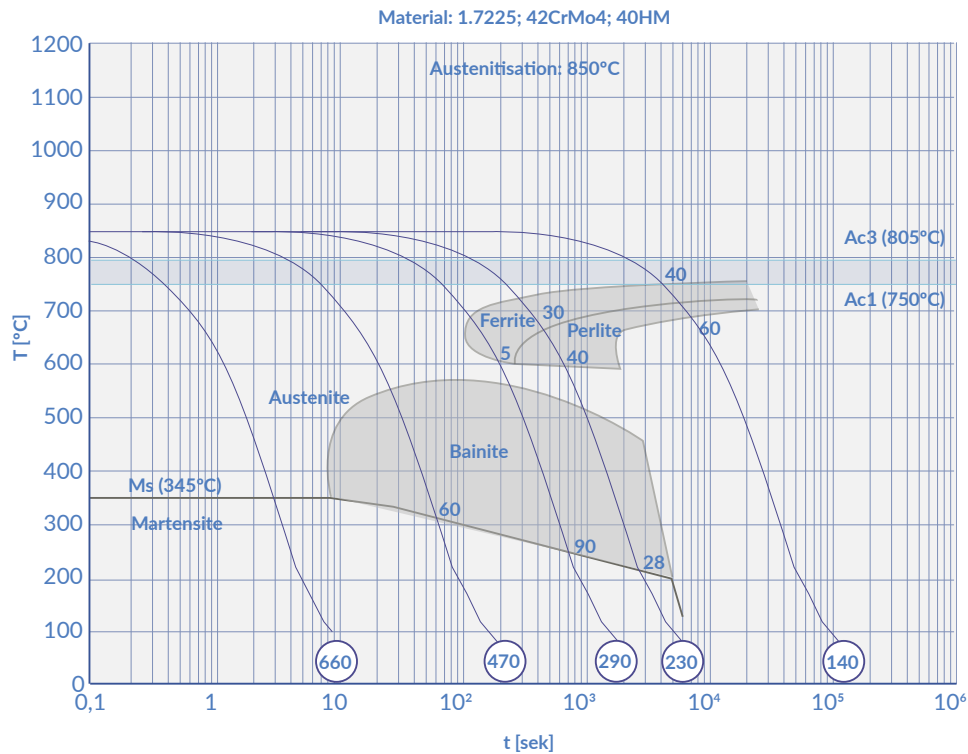
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Normalisierung	840 - 880 °C
Weichglühen	680 - 720 °C

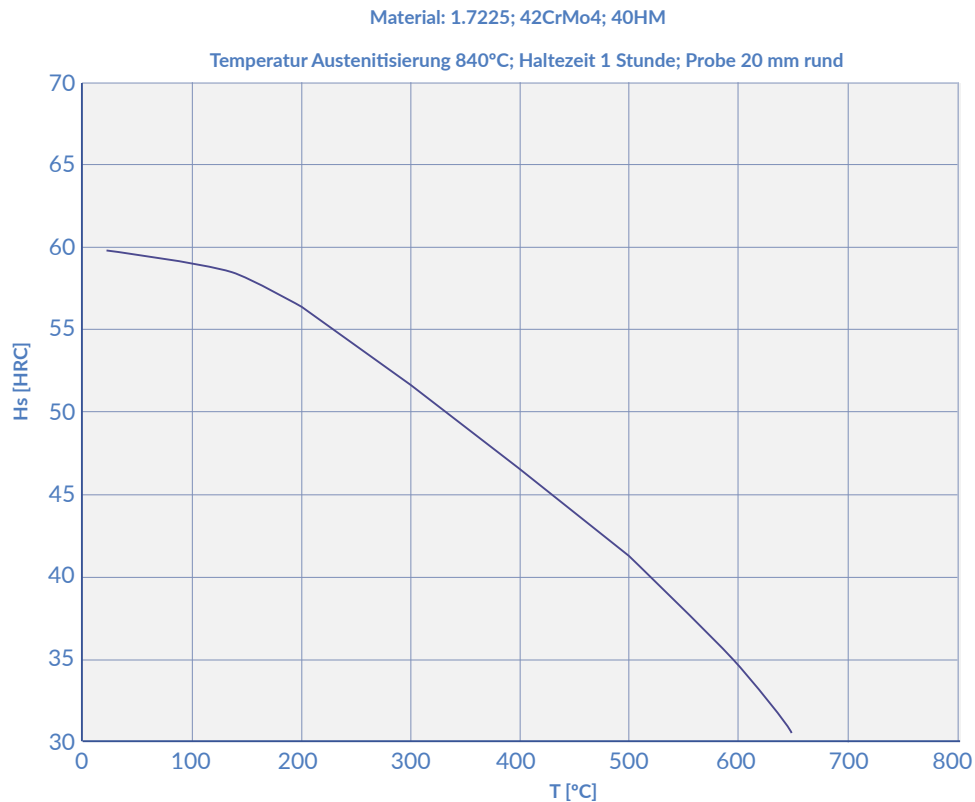
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Behandelt zur Verbesserung der Scherbarkeit (+S)	Weichglühe (+A)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke	max. 255	max. 241

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.