

СТАЛЬ ДЛЯ ЗАКАЛКИ

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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu
мин.	0.38	0.10	0.60	макс.	макс.	0.90	0.15	макс.
макс.	0.90	0.40	0.90	0.025	0.035	1.20	0.40	0.40

ПРИМЕНЕНИЕ

Сталь используемая для производства высокопрочных деталей для использования в автомобилях и конструкциях транспортных средств. Для производства: поворотных кулаков, шатунов, шестерен, зубчатых валов, шпинделей, усиливающих колец, осей.

ОБРАБОТКА

Закалка	820 - 860°C не менее 30 мин. (приблизительно) / масло или вода
Отпуск	540-680°C мин. 60 мин. (примерно)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Нормализация	840 - 880 °C
Смягчающий отжиг	680 - 720 °C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Обработано для улучшения срезаемости (+S)	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HВ]	Зависит от диаметра и толщины	макс. 255	макс. 241

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

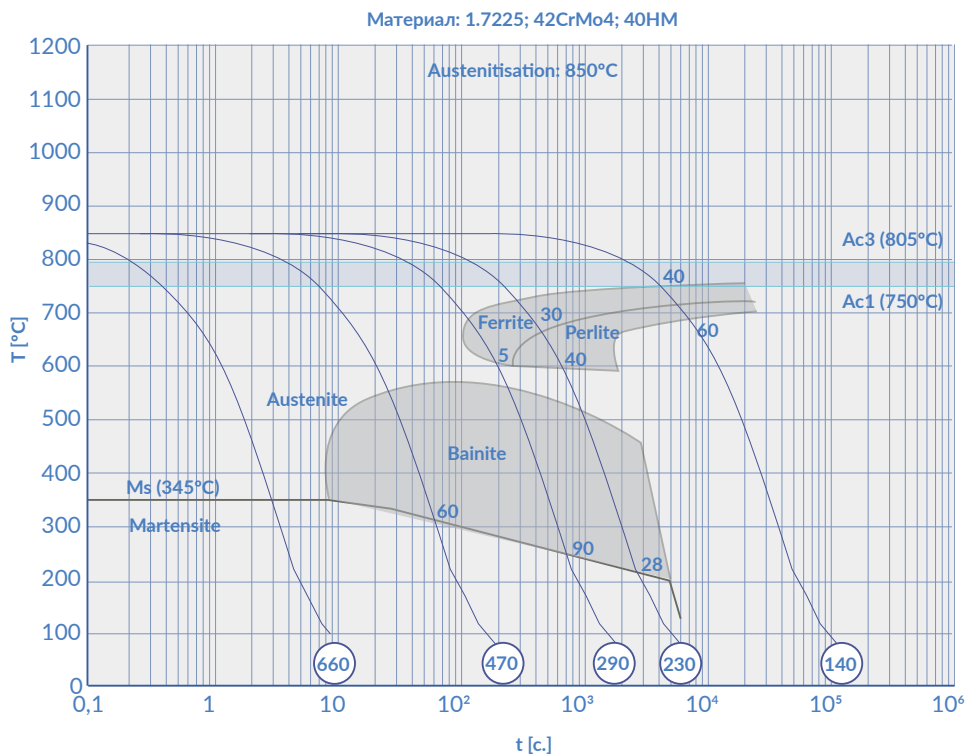
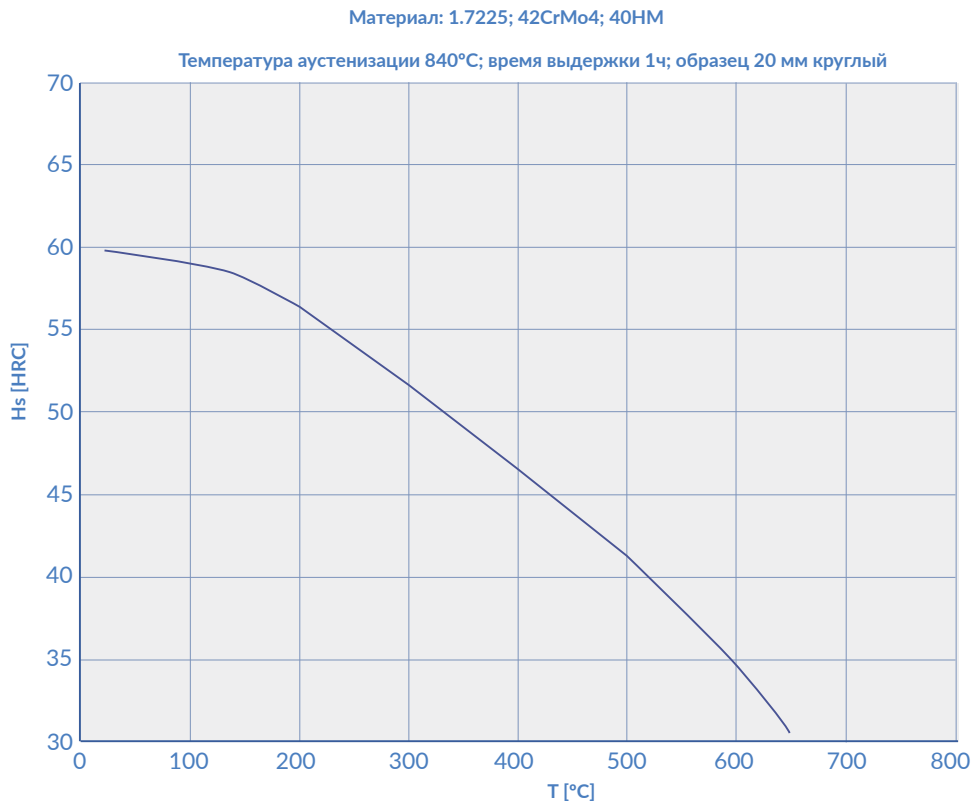


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.