

1.7227 / 42 Cr Mo S 4 + C

EN 10277-5

Cr Mo - legierter Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %
0,38 - 0,45	≤ 0,40	0,60 - 0,90	≤ 0,025	0,020 - 0,040	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30

Mechanische Eigenschaften ^d der legierten Vergütungsstähle

Dicke ^{a b} mm	Gewalzt + geschält ^c (+SH) oder geglüht + geschält (+A+SH)	kaltgezogen + vergütet ^d (+C+QT)			vergütet + kaltgezogen (+QT+C)		
		Härte HBW max.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPa	A % min.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPa
≥ 5 ≤ 10	---	---	---	---	770	1000 bis 1200	8
> 10 ≤ 16	---	---	---	---	750	1000 bis 1200	8
> 16 ≤ 40	241	750	1000 bis 1200	11	720	1000 bis 1200	9
> 40 ≤ 63	241	650	900 bis 1100	12	650	900 bis 1100	10
> 63 ≤ 100	241	650	900 bis 1100	12	650	900 bis 1100	10

Dicke ^{a b} mm	geglüht + kaltgezogen (+A+C)
	Härte HBW max.
≥ 5 ≤ 10	300
> 10 ≤ 16	290
> 16 ≤ 40	285
> 40 ≤ 63	280
> 63 ≤ 100	280

- a für nicht runde Erzeugnisse im vergüteten Zustand
- b für Dicken < 5 mm können die mechanischen Eigenschaften bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.
- c "gewalzt + geschält" für unlegierte Stähle, "geglüht + geschält" für legierte Stähle
- d Die Werte gelten auch für den Zustand "vergütet + geschält".

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl / Kaltfließpressstahl

Verwendung: Kurbelwellen, Achsschenkel, Pleuelstangen

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten