

Werkstoffblatt: 1.7225
Kurzname: 42CrMo4
DIN: EN 10083-3; EN 10132-3; EN 10250-3,
 EN 10263-4; EN 10269; EN 10297-1;
 EN 10305-1; En 10343; SEW 550

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,38-0,45	≤0,40	0,6-0,9	≤0,025	≤0,035	0,9-1,2	0,15-0,5

Lieferzustand: weichgeglüht: ≤240 HB (+A)

Verwendung:

- Das Einhärtungsverhalten ist schon besser als bei unlegierten Stählen, jedoch nicht ausreichend für größere Querschnitte
- Mittelgroße Konstruktionselemente mit hohen Festigkeits- und Zähigkeitsanforderungen im Fahrzeug-, Getriebe- und Motorenbau

Härten von 1.7225 für Querschnitte ≤100mm:

- Härtungstemperatur 830- 860°C, normalerweise 860°C
- Abschrecken in einem schroff wirkenden Öl oder Polymerbad
- Ansprunghärte je nach zu härtenden Querschnitt ≈52-58HRC
- Anlassen (sh. Anlassdiagramm)

