

**Werkstoffblatt:** 1.7227

**Kurzname:** 42CrMoS4

**DIN:** EN 10083-3; EN 10263-4; EN 10277-5;

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,38-0,45	≤0,40	0,6-0,9	≤0,025	0,02-0,040	0,9-1,2	0,15-0,5

**Lieferzustand:** weichgeglüht: ≤240 HB (+A)

**Herausragende Eigenschaft:**

- Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit durch den Schwefelzusatz

**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)

