

1.7227 / 42 Cr Mo S 4

EN 10277

Cr Mo - legierter Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %
0,38 - 0,45	0,10 - 0,40	0,60 - 0,90	≤ 0,025	0,020 - 0,040	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30

Mechanische Eigenschaften^b der legierten Vergütungsstähle

Dicke ^{a b} mm	Gewalzt + geschält ^c (+SH) oder geglüht + geschält (+A+SH)	kaltgezogen + vergütet ^c (+C+QT)			vergütet + kaltgezogen (+QT+C)		
	Härte HBW max.	Rp0,2 ^d MPa min.	Rm ^d Mpa	A % min.	Rp0,2 ^d MPa min.	Rm ^d Mpa	A % min.
≥ 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, siehe Bild B.1. in der EN10277
- b für Dicken < 5 mm können die mechanischen Eigenschaften bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.
- c Die Werte gelten auch für den Zustand "vergütet + geschält".
- d Für Flachstähle und Sonderprofile darf die Dehngrenze (Rp0,2) um -10 % und die Zugfestigkeit (Rm) um +/- 10 % abweichen

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

Jul-22