



STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu
min	0.38	0.10	0.60	maks.	maks.	0.90	0.15	maks.
maks.	0.90	0.40	0.90	0.025	0.035	1.20	0.40	0.40

ZASTOSOWANIE

Stal używana do wytwarzania części o wysokiej wytrzymałości znajdująca zastosowanie w samochodach i konstrukcjach pojazdów. Powstają z niej: zwrotnice, korbowody, koła zębate, wałki zębate, wrzeciona, obrotowe wzmacniające, osie.

OBRÓBKA

Hartowanie	820 - 860°C co najmniej 30 min. (w przybliżeniu) / olej lub woda
Odpuszczanie	540 - 680°C min. 60 min. (w przybliżeniu)

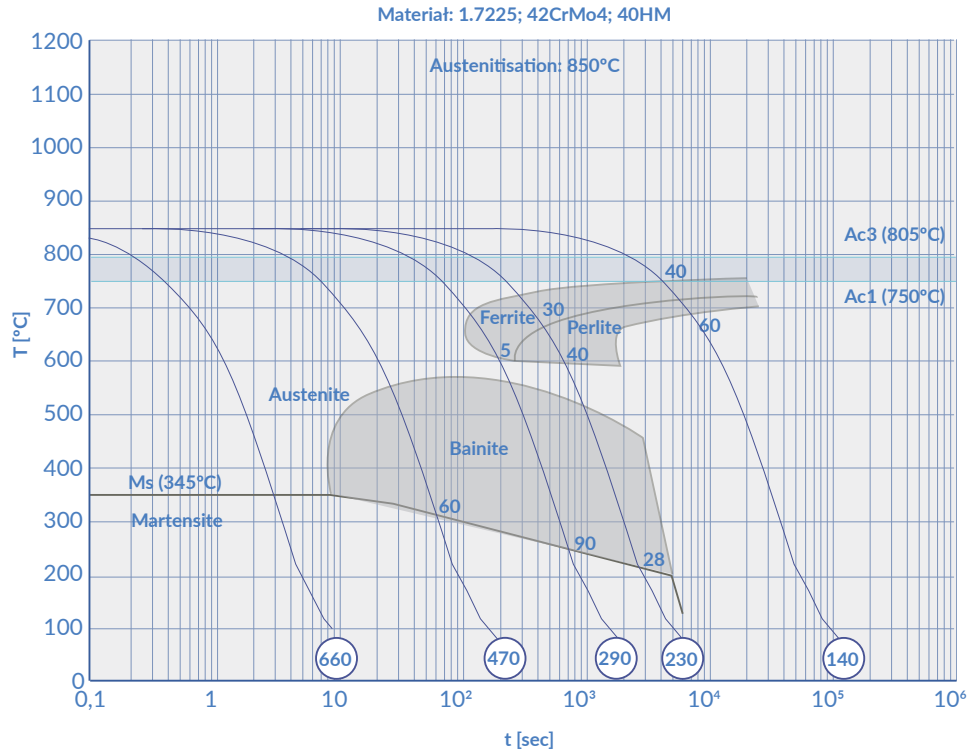
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Normalizacja	840 - 880 °C
Wyżarzanie miękczające	680 - 720 °C

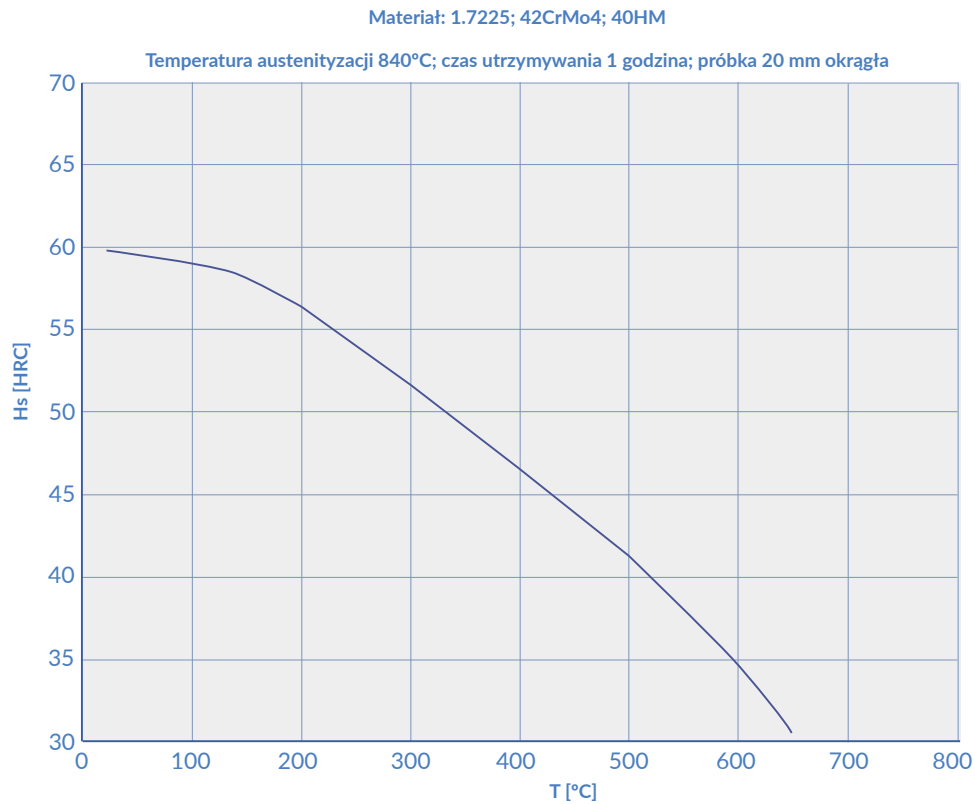
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowane i odpuszczane (+QT)	Poddane obróbce w celu poprawy ścinności (+S)	Wyżarzanie miękczające (+A)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	maks. 255	maks. 241

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.