

1.7035

41Cr4 / 40H

VERGÜTUNGSSTAHL

ANWENDUNG

Stahl für Kurbelwellenlager, Vorderachsen, Lenkungsteile, Zahnräder, Hebel, Pleuelstangen, Elemente von Werkzeugkörpern und -haltern, Verbindungsteile, Schleifscheiben. Nach dem Oberflächenhärten ist es möglich, Wellen und Bolzen herzustellen.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.38	0.10	0.60	max.	max.	max.	max.
max.	0.45	0.40	0.90	0.025	0.035	0.035	0.40

BEHANDLUNG

Härten	820 - 860°C mindestens 30 Min. (in Annäherung) / Öl oder Wasser
Anlassen	540 - 680°C min. 60 Min. (in Annäherung)

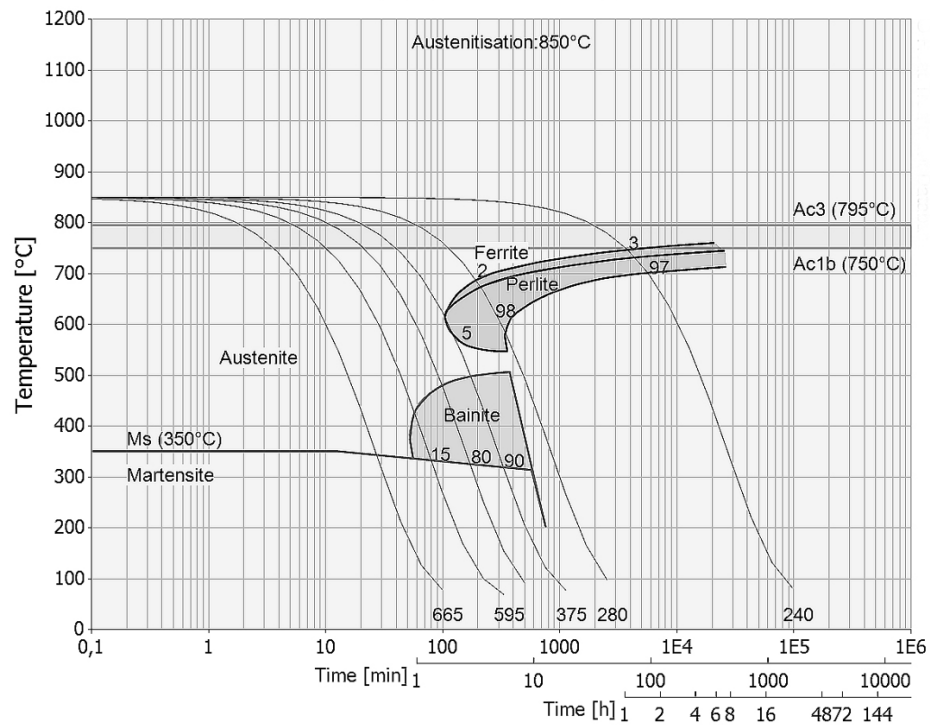
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Normalisierung	840 - 880 °C
Weichglühen	680 - 720 °C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Gehärtet und angelassen sowie oberflächengehärtet, entspannt bei 150 - 180 °C (1h)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke	max. 53

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM

