

materiálový list oceli

1.7225

42CrMo4

15142

MO 40

CM5

EN 10027

ČSN EN 10083-1

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN 10083-1

| C | Mn | Si max. | P max. | S max. | Cr | Mo |
|-------------|-------------|---------|---------|---------|-------------|-------------|
| 0,38–0,45 % | 0,60–0,90 % | 0,40 % | 0,035 % | 0,035 % | 0,90–1,20 % | 0,15–0,30 % |

U provedení 42CrMoS4 může být obsah síry 0,020–0,040 %

charakteristika oceli

Nízkolegovaná ušlechtilá ocel k zušlechtění s příznivou houževnatostí i při velké pevnosti, odolná proti popouštění, použitelná až do 500°C.

použití

Namáhané díly velké pevnosti i houževnatosti, např. součásti motorových vozidel. Zejména velmi namáhané hřídele, části řízení, apod.

dodávaný stav

Zušlechtěný.

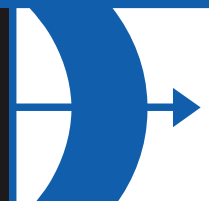
tepelné zpracování

| způsob | teplota °C | chlazení |
|---------------------|------------|----------------|
| žihání normalizační | 850–880 | vzduch |
| žihání na měkko | 680–720 | pomalou v peci |
| kalení | 820–860 | olej, voda |
| popouštění | 540–680 | vzduch |

bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



mechanické hodnoty v zušlechtěném stavu

| průměr mm | Re min. MPa | Rm MPa | A min. % | Z min. % | KV min. J |
|-----------|-------------|-----------|----------|----------|-----------|
| do 16 | 900 | 1100–1300 | 10 | 40 | 30 |
| 16–40 | 750 | 1000–1200 | 11 | 45 | 35 |
| 40–100 | 650 | 900–1100 | 12 | 50 | 35 |
| 100–160 | 550 | 800–950 | 13 | 50 | 35 |
| 160–250 | 500 | 750–900 | 14 | 55 | 35 |

**Bogner
Edelstahl**

