



**Measurements Group Meßtechnik GmbH**  
Lochhamer Schlag 6 • 82166 Lochham • Telefon: 089 8589 610 • Fax: 089 8589 6129  
E-Mail: mggermany@compuserve.com  
**Technisches Büro Süd-West ■ Dipl.-Ing. Dieter Schröder**  
Brühlstr. 29 • 73563 Mögglingen  
Telefon: 07174 374 • Fax: 07174 6747 • E-Mail: mmg@dieterschroeder.de

## **Technische Information**

### **Empfohlene Wärmebehandlungsprozedur für den Stahl 4340 (40NiCrMo6 bzw. 1.6565)**

1. Grobbearbeitung
2. Anlassen bei 565 °C bis 615 °C
3. Feinbearbeitung
4. Härten (Austenitisieren) bei 710 °C bis 735 °C (ca. 6 min pro 1 cm Materialdicke; das Minimum liegt aber bei 15 min) und Glühen in einer Salzlösung bei 210 °C bis 250 °C (Zeitdauer: bis zu 10 min in Abhängigkeit von der Dicke)
5. Abkühlen in Luft auf unter 75 °C
6. Tempern für 4 Stunden bei 355 °C ± 5 °C
7. Abkühlen in Luft auf Raumtemperatur
8. Wenn das Material plattiert ist, wird es anschließend bei 170 °C bis 180°C für 8 Stunden gebacken. (Der Grund dafür besteht darin, dass beim Plattieren Wasserstoff ins Material gedrückt wird. Dies erfolgt selbst dann, wenn die Bereiche abgedeckt waren.)
9. Stabilisieren des Materials für 24 Stunden bei 115 °C bis 120 °C.

Übersetzt am: 21.12.1997