Ersatz für:
RN 850-1-2:2025-12-01

Liefervorschrift für Vergütungsstahl

Stabstahl und geschmiedete Wellen aus 42CrMo4 für Rotoren mit Umfangsgeschwindigkeiten > 50 m/s

Inhalt

Seite

1 Anwendungsbereich 2
2 Verweisungen 2
3 Chemische Zusammensetzung 3
4 Physikalische Merkmale 3
5 Herstellung 4
6 Sonstige Anforderungen 4

Änderungen

2026-10-20:

Gegenüber RN 850-1-2:2025-12-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

a) Änderung des Kapitels 6 Sonstige Anforderungen Unterpunkt a) "zwei Mitgliedsgesellschaften"

© REINTJES GmbH 2026 - Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist nur mit Genehmigung der REINTJES GmbH gestattet. 20.10.2026

1 Anwendungsbereich

Diese Werknorm gilt für	Werkstoff-Nr.:	1.7225
	Materialbezeichnung:	42CrMo4
	Lieferzustand:	Stabstahl / geschmiedete Welle warmgeformt; vorgedreht
	Anwendungsfall:	Rotoren mit Umfangsgeschwindigkeiten > 50 m/s

2 Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieser Werknorm erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe, bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen). Für alle nicht in dieser Werknorm behandelten Inhalte sind die genannten Dokumente in ihrer jeweils gültigen Ausgabe anzuwenden.

DIN 7527-6:1975-02	Schmiedestücke aus Stahl; Bearbeitungszugaben und zulässige Abweichungen für freiformgeschmiedete Stäbe
DIN 50602:1985-09	Metallographische Prüfverfahren; Mikroskopische Prüfung von Edelstählen auf nichtmetallische Einschlüsse mit Bildreihen
DIN EN 10021	Allgemeine technische Lieferbedingungen für Stahlerzeugnisse
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO 642	Stahl - Stirnabschreckversuch (Jominy-Versuch)
DIN EN ISO 643	Stahl - Mikrophotographische Bestimmung der erkennbaren Korngröße
DIN EN ISO 683-2	Für eine Wärmebehandlung bestimmte Stähle, legierte Stähle und Automatenstähle - Teil 2: Legierte Vergütungsstähle
RN 1550	Materialproben
RN 1567	Remanenter Magnetismus in Bauteilen
RN 1934	Prüfanweisung; Ultraschallprüfung
RN 1936	Kennzeichnung; Rohmaterial, Teile und Getriebe

3 Chemische Zusammensetzung

Tabelle 1 Chemische Zusammensetzung in %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	Cu
min.	0,38		0,60			0,90	0,15			
max.	0,45	0,40	0,90	0,015	0,005	1,20	0,30	0,60		0,30
	Sn	**Al**	**N**	**Ti**	**Nb**	**Sb**	**O_2**	**Ca**	**H_2**	**Al / N**
min.		0,01								
max.	0,05	0,04	0,012	0,05			20 ppm	0,0030	1,7 ppm	3,7

4 Physikalische Merkmale

Tabelle 2 Mechanische Eigenschaften im Anlieferzustand

(Prüftemperatur: 20° C / Umformgrad: φ ≥ 6,0)

Durchmesser		Rm		$Rp_{0,2}$	A5 [%]		Z [%]		Av [J]	
[mm]		[N/mm²]	[N/mm²]	[N/mm²]	längs	quer	längs	quer	längs	quer
über	bis	min.	max.[1)]	min.	min.	min.	min.	min.	min.	min.
	40	1000	*1300*	800	12	-	35	-	25	-
40	100	900	*1200*	650	14	-	40	-	27	-
100	160	850	*1150*	600	15	12	45	40	32	26
160	250	800	*1100*	550	17	12	40	34	32	26
250	500	750	*1050*	500	15	12	50	45	32	24
500	750	700	*1000*	450	14	12	45	30	28	18
750	1000	650	*950*	400	14	12	45	30	28	18

[1)] abweichend von DIN EN ISO 683-2

Tabelle 3 Mechanische Eigenschaften im endwärmebehandelten Zustand

(Prüftemperatur: 20° C / Umformgrad: φ ≥ 6,0)

Durchmesser	Rm		$Rp_{0,2}$	A5 [%]			Z [%]			Av [J]		
[mm]	[N/mm²]	[N/mm²]	[N/mm²]	längs	tang.	quer	längs	tang.	quer	längs	tang.	quer
	min.	max.	min.	min.	min.	min.	min.	min.	min.	min.	min.	min.
alle	900	1100	700	14	11	9	55	25	15	35	27	21

a) Gefüge, Einschlüsse
- Korngröße, Norm: DIN EN ISO 643 — Richtreihe: Tabelle C.1; G ≥ 6
- Reinheitsgrad, Norm: DIN 50602 — Verfahren: K; K4 ≤ 20

b) Härtbarkeit
- Norm: DIN EN ISO 683-2 — Streuband: +HH
- Prüfung: DIN EN ISO 642

Stirnabstand [mm]:	5	11	25	40
Härte [HRC]:	55-61	48-59	39-53	36-47

c) Weitere Eigenschaften
- Radioaktivität: ≤ 0,10 Bq/g

5 Herstellung

a)	Verfahren:	Blockguss		
b)	Erschmelzung			
	• Art:	E, LD, ESU (auf besondere Anforderung)		
	• Nachbehandlung:	für E oder LD Vakuumentgasung (VD)		
c)	Wärmebehandlung			
	• Behandlungszustand:	+QT vergütet, nach Vorbearbeitung spannungsarm geglüht		
	• Vergütungsverfahren:	Flüssigkeitsvergüten		
d)	Oberflächenbeschaffenheit			
	• Fehlertiefe:	≤ Bearbeitungszugabe		
	• unbearbeitet:	rost-, riss- und zunderfrei	vorgedreht:	≤ Rz 40
	• ausbessern, schweißen:	nicht zulässig		
e)	Fertigungstoleranzen:	DIN 7527-6		

6 Sonstige Anforderungen

a)	Stahl- und Schmiedewerk			
	• zertifiziert nach:	DIN EN ISO 9001 ff.		
	• zugelassen von mindestens zwei Mitgliedsgesellschaften der IACS			
b)	Lieferzustand			
	• Stablänge:	5 - 6 m	Stabenden:	glatt gesägt
	• Stabgewicht:	≤ 10 t		
c)	Prüfungen			
	• Verwechslungsprüfung:	durchführen		
	• Ultraschallprüfung:	RN 1934 für schnelllaufende Anwendungen		
d)	Probenmaterial und -entnahme			
	•	RN 1550		
e)	Restmagnetismus			
	•	RN 1567		
f)	Kennzeichnung			
	•	RN 1936		

g) Dokumentation (muss bei Anlieferung digital vorliegen)
- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204 pro Schmelze und Ofenreise oder je Stück bzw. Fertigungslos mit Angabe von Vormaterial und Umformgrad
- Kopie des Abnahmeprüfzeugnisses 3.1 des Stahlherstellers
- Nachweise über Radioaktivität und Restmagnetismus
- Schmiedeablaufplan (auf besondere Anforderung)