

1.1730

C 45

Unlegierter Kaltarbeitsstahl

L%	C	Si	Mn	S
1.1730	0.45	0.30	0.70	0.04

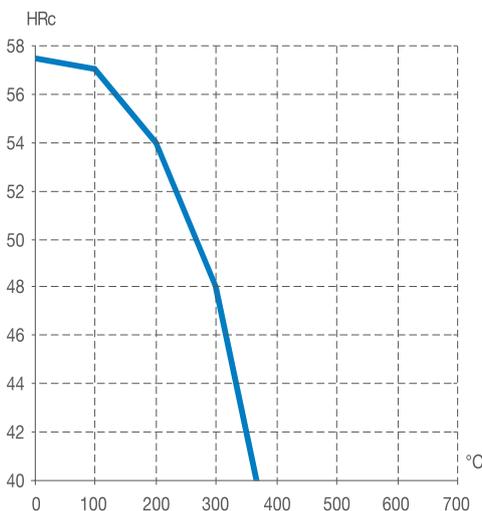
VERWENDUNG

- Schnitt-, Stanz- und Prägwerkzeuge
- Messer und Hämmer
- Scheren und Beile
- Kunststoffformenbau
- Vorrichtungsbau

EIGENSCHAFTEN

- Schalenhärter mit ausreichender Oberflächenhärte
- Hohe Schlagzähigkeit
- Sehr gute Zerspanbarkeit
- Naturhärte ca. 190 HB
- Geeignet für Flamm- und Induktionshärten

Warmumformen	1050 - 850 °C	langsame Abkühlung
Weichglühen	680 - 710 °C	max. 190 HB, max. 640 N/mm ² , 4 - 6 Std. langsame Ofenabkühlung
Spannungsarmglühen	600 - 650 °C	im vergüteten Zustand unterhalb der letzten Anlasstemperatur, langsame Abkühlung
Vorwärmen	350 °C	je nach Abmessung
Härten	800 - 830 °C	(57 HRC)
Anlassen	180 °C	niedrigste Anlasstemperatur, Haltezeit mind. 1 Std.
Abschrecken		Wasser (Öl 60 - 70 °C)
Wärmeausdehnung 10 ⁻⁶ /(m*K)	11.1 - 13.9	bei 25 - 500 °C
Wärmeleitwert W/(m*K):	35 - 45	
Bruchdehnung A ₅	20 %	
Streckgrenze N/mm ²	370 - 480	
Zugfestigkeit Rm N/mm ²	ca. 650	



Härtewerte 820 °C, 2mal angelassen

100 °C	57 +/- 1 HRC
200 °C	54 +/- 1 HRC
300 °C	48 +/- 1 HRC

Erzielbare Härte HRC 56 - 57

Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.