SRS-Stahl GmbH

1.1730

Unlegierter Kaltarbeitsstahl

DIN – KURZNAME

C45W

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERT IN %

C	Si	Mn
0,45	0,30	0,70

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- Schalenhärter mit harter Oberfläche und zähem Kern
- gut zerspanbar
- nitrierbar

VERWENDUNG

Maschinenbau allgemein, Vorrichtungen, Grundplatten, Säulengestelle, Formrahmen, Handwerkzeuge, Schäumwerkzeuge mit geringer Polituranforderung

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

weichgeglüht, max. 200 HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

Randschichthärte max. 49 -56 HRc

1.1730 wird in der Regel jedoch meist im Anlieferungszustand verwendet

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C	20 – 500°C	20 – 600°C
11,0	12,0	13,0	13,6	14,1	14,2

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C
44,9	41,6

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de

SRS-Stahl GmbH

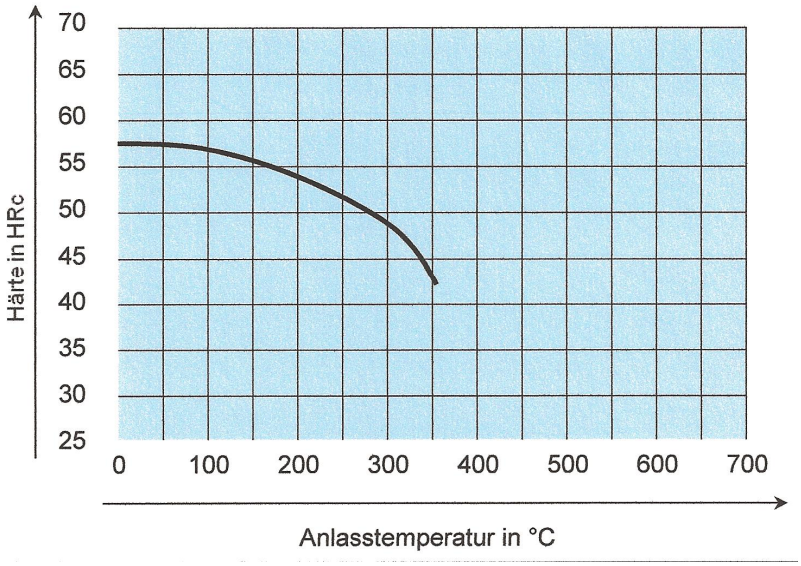
1.1730

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	680 - 710	Ofen	max. 200HB
Spannungsarm - glühen	600 - 650	Ofen	
Härten	800 - 830	Öl, Wasser	

Anlassen	100°C	200°C	300°C
HRc	57	54	49

ANLASS-SCHAUBILD



HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.