

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.0503	45	C45	45	1045

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
min	0.42	0.10	0.50	max.	max.	max.	max.	max.	max.
max	0.50	0.40	0.80	0.045	0.045	0.40	0.10	0.40	0.30

ANWENDUNG

Unlegierter Baustahl für Elemente im allgemeinen Maschinen- und Fahrzeugbau. Für die Herstellung von Maschinenelementen und Vorrichtungen, die mittleren Lasten ausgesetzt sind, wie Spindeln, Achsen, Wellen, nicht gehärteten Getrieben, Elektromotorwellen, Scheiben, Schrauben, Hebeln, einfachen Messern, Korkenziehern, Radnaben, Stangen, Rollen, Pumpenlaufrädern.

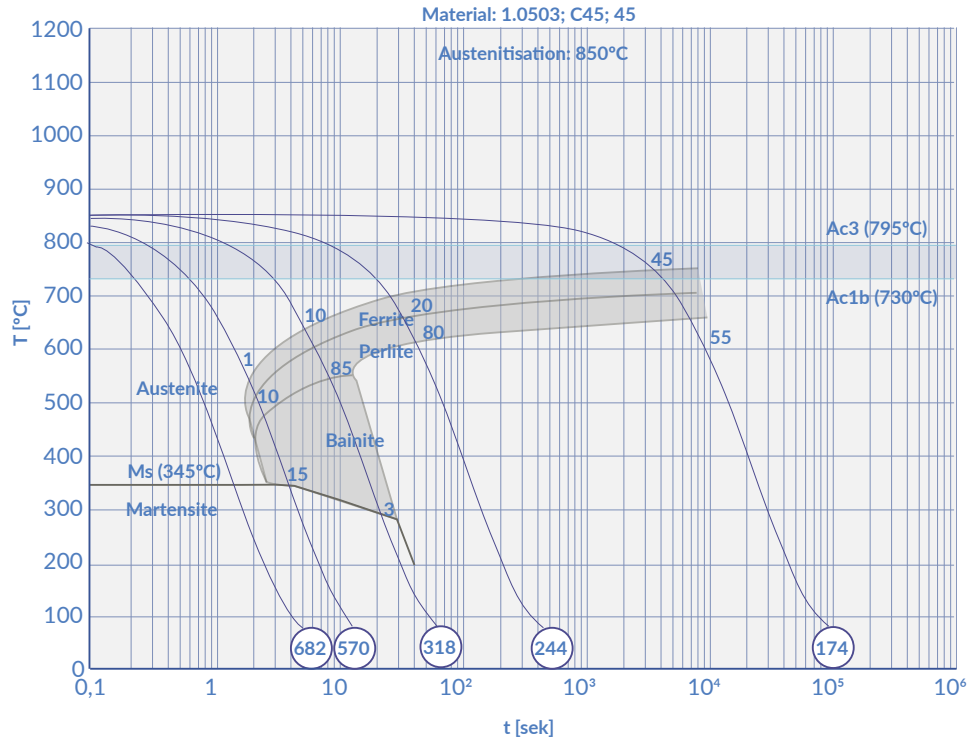
BEHANDLUNG

Normalisierung	840 - 880°C mindestens 30 Min. Austenitisierung (in Annäherung)
Härten	820 - 860°C / Öl oder Wasser, min. 30 Min. Austenitisierung (in Annäherung)
Anlassen	550 - 660 °C min. 60 Min. (in Annäherung)
Weichglühen	680 - 710 °C

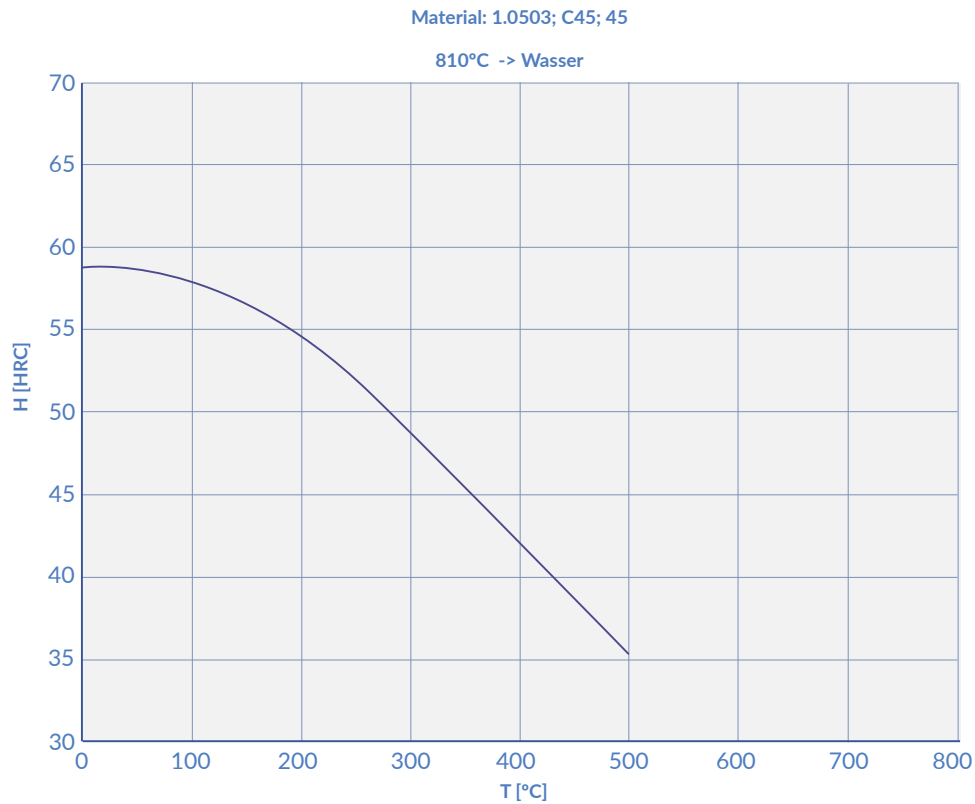
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Normalisiert (+N)	Behandelt zur Verbesserung der Scherbarkeit (+S)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	Abhängig von Durchmesser und Dicke		max. 255	-

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.