

STAL KONSTRUKCYJNA

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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

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

ZASTOSOWANIE

Stal konstrukcyjna niestopowa na elementy stosowane do ogólnej budowy maszyn i konstrukcji pojazdów. Do wytwarzania średnio obciążonych elementów maszyn i urządzeń takich jak: wrzeciona, osie, wały, przekładnie niehartowane, wały silników elektrycznych, tarcze, śruby, dźwignie, noże zwykłe, korkociągi, piasty kół, drażki, rolki, wirniki pomp.

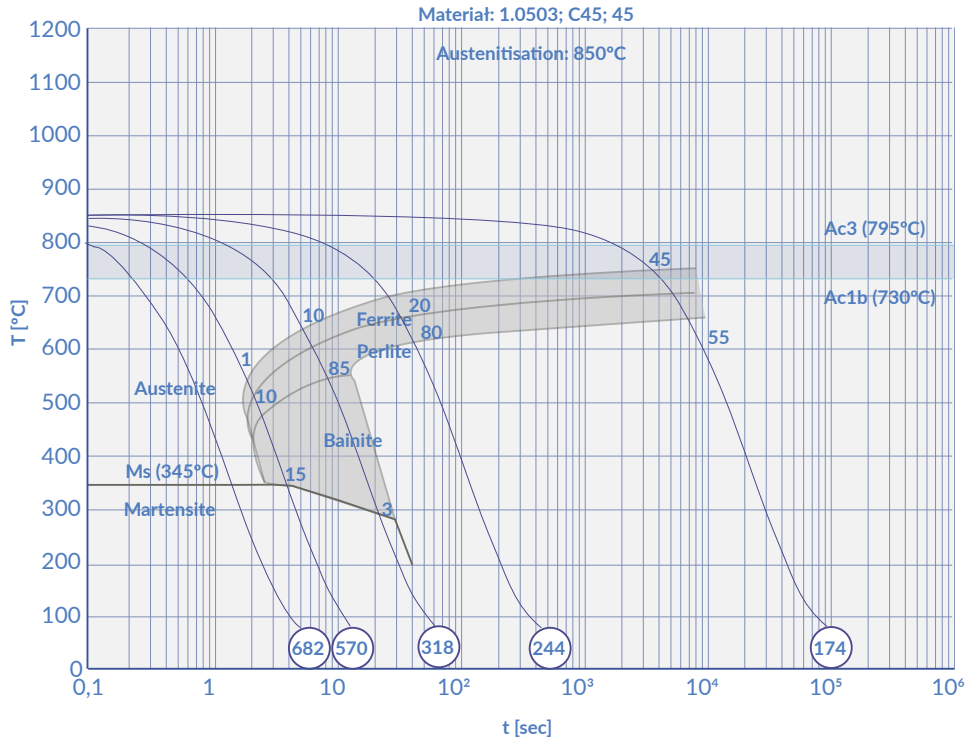
OBRÓBKA

Normalizacja	840 - 880°C co najmniej 30 min. austenizacji (w przybliżeniu)
Hartowanie	820 - 860°C / olej lub woda, min. 30 min. austenizacji (w przybliżeniu)
Odpuszczanie	550 - 660 °C min. 60 min. (w przybliżeniu)
Wyżarzanie zmiękczające	680 - 710 °C

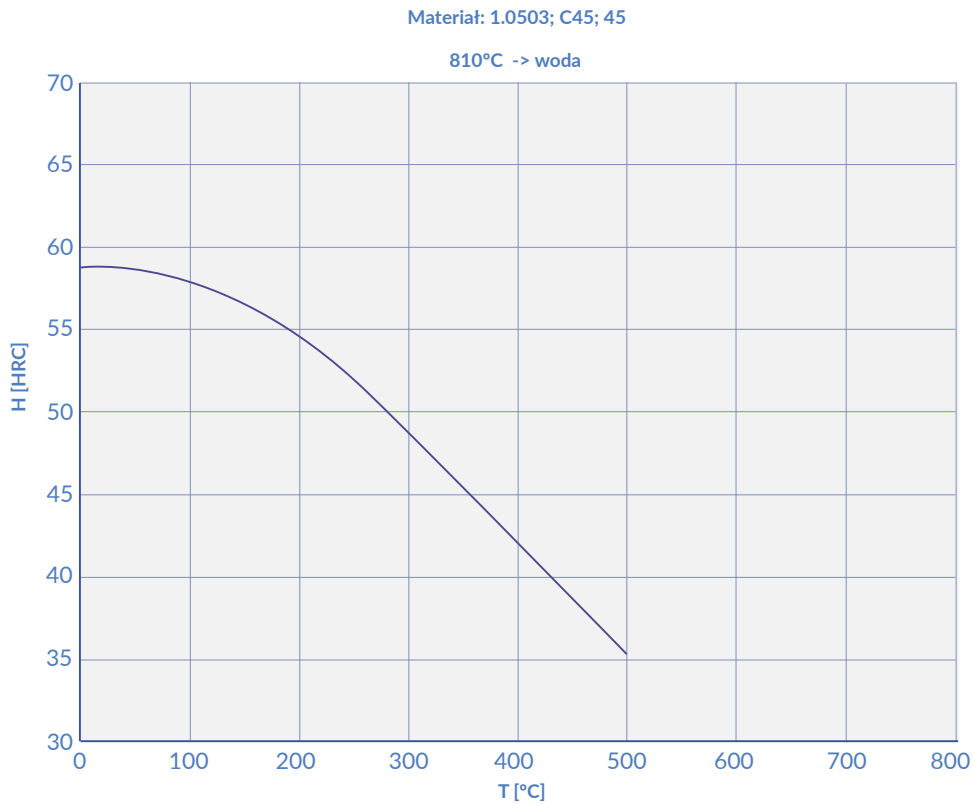
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowana i odpuszczana (+QT)	Normalizowana (+N)	Poddana obróbce, aby poprawić ścinalność (+S)	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości		maks. 255	-

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.