

1.1730

C45U

KUNSTSTOFFFORMENSTAHL

ANWENDUNG

Kurbelwellen, Formengehäuse, Zahnräder, Tragplatten, Werkzeugkörper, Handwerkzeuge, landwirtschaftliche Werkzeuge, Spindeln, Achsen.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S
min	0.42	0.15	0.60	max	max
max.	0.50	0.40	0.80	0.03	0.03

BEHANDLUNG

Härten	810°C ± 10°C / Wasser
Anlassen	180°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 54

ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Normalisierung	850°C / Luf
Weichglühen	680 - 710°C / Ofen, Luf
Entspannung	600 - 650°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)

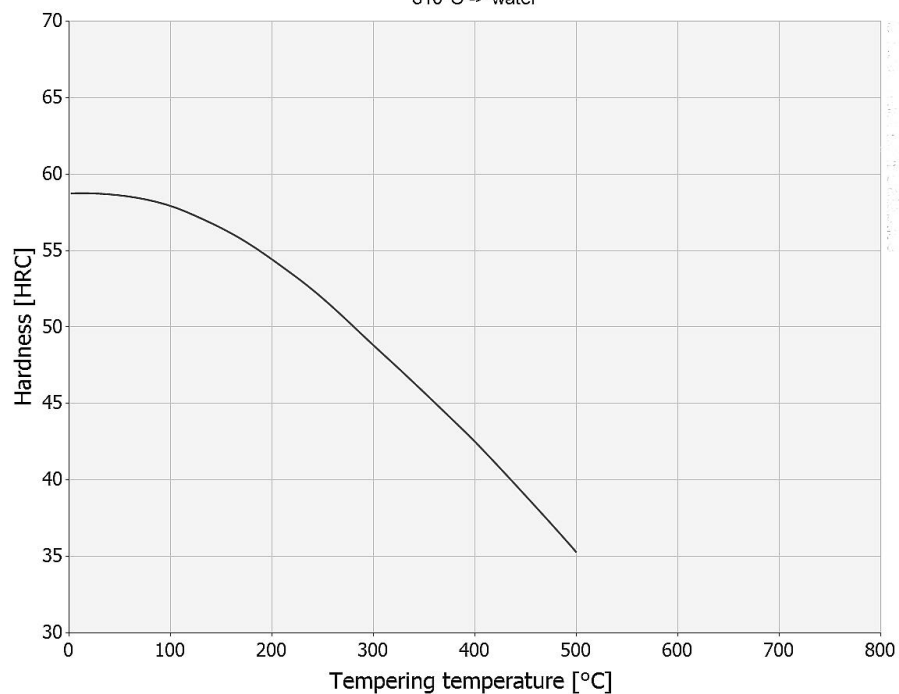
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)	Geglüht und kalt gezogen (+A+C)
Härte [HB]	max. 207	max.227

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)

Material: C45U, 1.1730

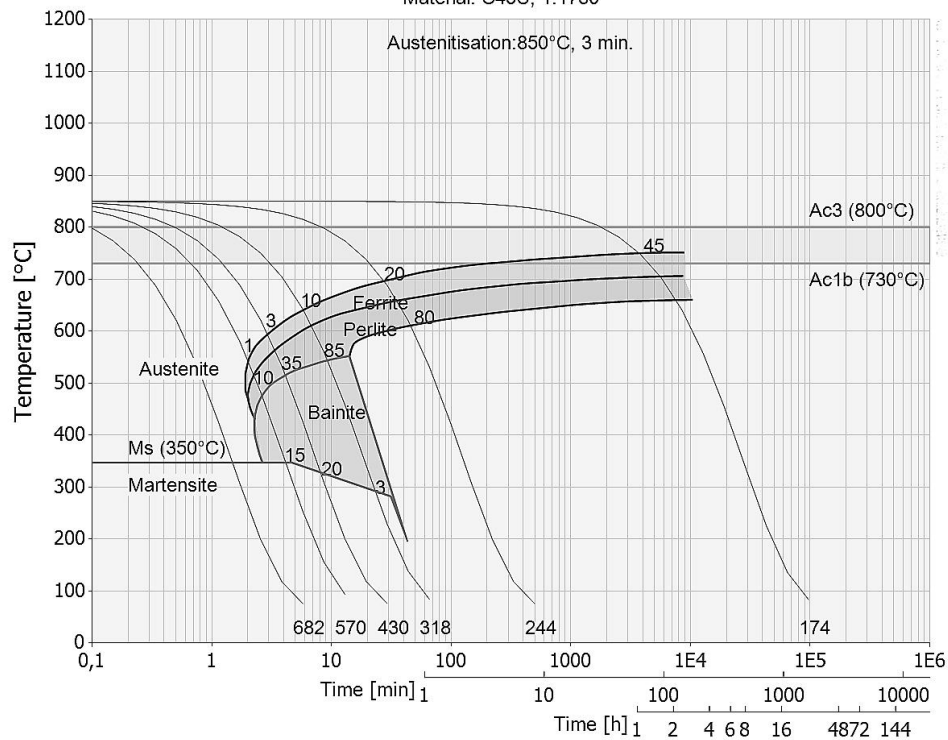
810°C -> water



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM

Material: C45U, 1.1730

Austenitisation: 850°C, 3 min.



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.