

1.1730

C45U

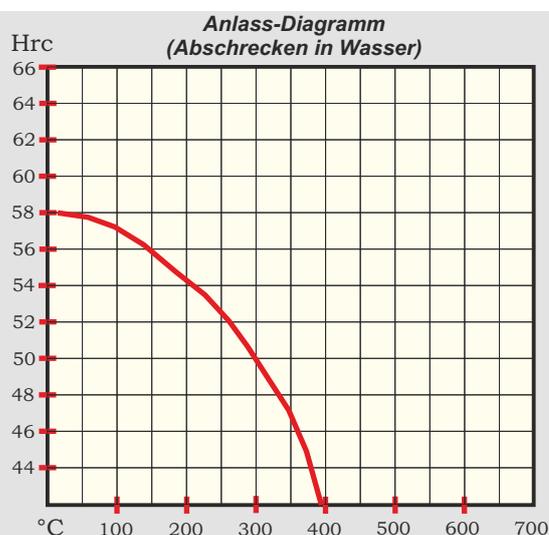
Richtanalyse

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V
1.1730	0,45	0,20	0,70					

UNLEGIERTER KALTARBEITSTAHLE DIN 17350 (EN-ISO 4957)

1.1730 ist der gebräuchlichste unlegierte Werkzeugstahl.
In der Regel wird der Stahl ungehärtet im Anlieferungszustand mit **190 HB verwendet.**

HÄRTEANLEITUNG für 1.1730 DIN 17350 (EN-ISO 4957)



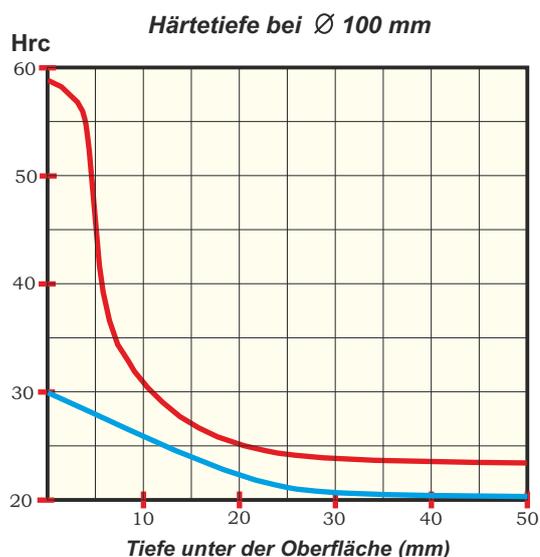
- Schmieden.....: 1050 - 850 °C
- Weichglühen.....: 680 - 710 °C max. 190 HB, max. 640 N/mm²
- Spannungsarm-glühen: 600 - 650 °C
- Vorwärmen.....: 350 °C Querschnittsabhängig
- Härten.....: 800 - 820 °C
- Abschrecken Medium...: Wasser oder Öl
- Anlassen.....: Siehe Anlaßschaubild

Medium	Härte (HRc) nach Anlassen					
	200 °C	250 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C
Wasser	56	54	51	43	35	25
Öl	30	29	28	26	24	19

Haltezeit 1 Stunde. Austenesierungstemperatur 830 °C

Härtepenetration bei 30 mm Querschnitt
(Härtetiefe ~ 3 - 5 mm)

Durchhärtung bei 15 mm



Abschreck-Medium

- Wasser
- Öl



Anlieferungszustand: 640N/mm² (190HB max.)

Farbcode für 1.1730 **ROT**

Erzielbare Härte: Hrc 56-57

Hinweis: Eine Haftung ist ausgeschlossen, da die Angaben in diesem Datenblatt nur zur Beschreibung dienen.