

## Werkstoffbeschreibung

### Richtanalyse

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V
<b>1.1730</b>	<b>0,45</b>	<b>0,20</b>	<b>0,70</b>					
1.1183	0,36	0,30	0,70					
1.1241	0,50	0,30	0,80					
1.1545	1,00	0,20	0,70					

# 1.1730

C45U



k= rein an P und S.

## UNLEGIERTER KALTARBEITSTAHL DIN 17350 EN-ISO4957

Der Werkstoff 1.1730 (C 45) ist der gebräuchlichste, unlegierte Werkzeugstahl. Bei unlegierten Stählen ist der C-Gehalt (0,45% Kohlenstoff) entscheidend. Die Arbeitstemperatur liegt bei maximal 200°C. Der Stahl wird auf Grund seines guten Preis - Leistungsverhältnisses für weniger beanspruchte Aufbauteile und Werkzeuge verwendet. Auf Grund des Preisunterschiedes zu legierten Werkzeugstählen, sollte genau geprüft werden, ob für die Applikation ein unlegierter Stahl ausreicht oder ob besser ein legierter Stahl verwendet werden sollte. Universell einsetzbarer Vergütungsstahl. WÄRMEBEHANDLUNG Ab einer bestimmten Härte nimmt die Sprödigkeit ab, sodass der Stahl angelassen werden muß. Die Härtetemperatur sollte bei 750° - 850°C gewählt werden. Danach sollte mit 200° - 350°C angelassen werden.

### VERWENDUNG

Aufbaumaterial für Kunststoff- und Stanznormalien.  
Grundplatten und Rahmen für den Vorrichtungsbaubau.  
Handwerkzeuge aller Art Hämmer, Schraubenschlüssel, Meißel, Zangen, landwirtschaftliche Werkzeuge.  
Spannvorrichtungen, Konstruktionsteile.  
Schaftmaterial für HSS und Hartmetallwerkzeuge.  
Aufnahmhülsen, Spannzangen, Spannzapfen.

1.1730 wird meist im Anlieferzustand verwendet.

Um Rissbildung beim Schweißen zu vermeiden, muß das Werkstück auf 120-320 °C vorgewärmt werden.

### EIGENSCHAFTEN

Naturhart ca. 190 HB (640N/mm<sup>2</sup>)  
Gute Zähig- und Festigkeit. Gute Schlagzähigkeit bei ausreichender Oberflächenhärte.  
Ölhärtbarkeit bei dünnen Querschnitten.  
Vielseitig einsetzbar in allen Metall-, Werkzeug-, Maschinenbereichen.  
Schalenhärter, harte Oberflächen, zäher Kern.  
Geeignet für Flamm- und Induktionshärten.

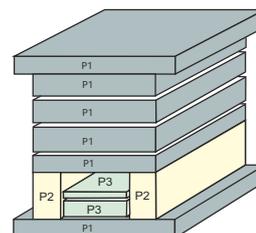
Zerspanbarkeit 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6  
Zerspannungsempfehlung: HM Sorte P30/40  
Schnittgeschwindigkeit: Vc = 140 m/min.

Unser Lieferangebot und Preise für Werkstoff 1.1730 ist in 2 Bereiche unterteilt

#### 1. Vorbearbeiteter Flachstahl, Platten, Universalplatten, Universalsägezuschnitte und überdrehte Rundstäbe.



#### 2. Ungebohrte Präzisionsplatten und Einsätze für FORMAUFBAUTEN.



Anlieferzustand: 640N/mm<sup>2</sup> (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.