



КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
мин.	0.42	0.10	0.50	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.	макс.
макс.	0.50	0.40	0.80	0.045	0.045	0.40	0.10	0.40	0.30

ПРИМЕНЕНИЕ

Конструкционная нелегированная сталь для элементов общего машиностроения и автомобилестроения. Для изготовления умеренно нагруженных элементов машин и устройств, таких как: шпиндели, оси, валы, незакаленные шестерни, валы электродвигателей, диски, винты, рычаги, обычные ножи, штопоры, ступицы колес, шатуны, ролики, роторы насосов.

ОБРАБОТКА

Нормализация	840 - 880°C не менее 30 мин. аустенизация (приблизительно)
Закалка	820 - 860°C / масло или вода, мин. 30 минут аустенизации (приблизительно)
Отпуск	550 - 660 °C мин. 60 минут (примерно)
Смягчающий отжиг	680 - 710 °C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Нормализованная (Н)	Прошла обработку с целью улучшения срезания (+S)	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HB]	Зависит от диаметра и толщины		макс. 255	-

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

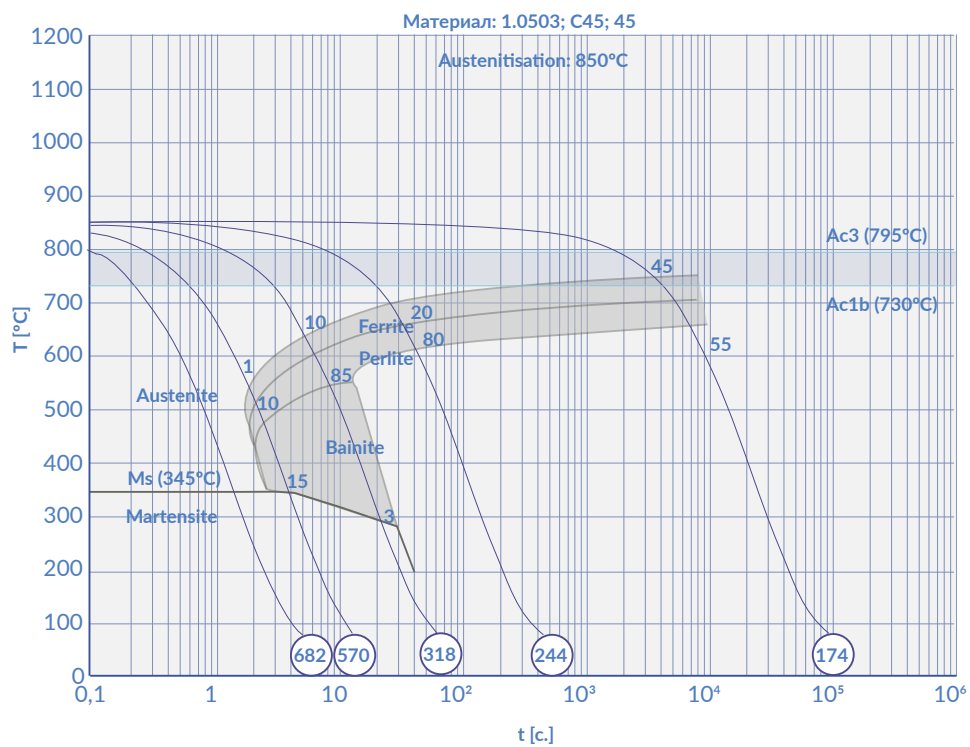
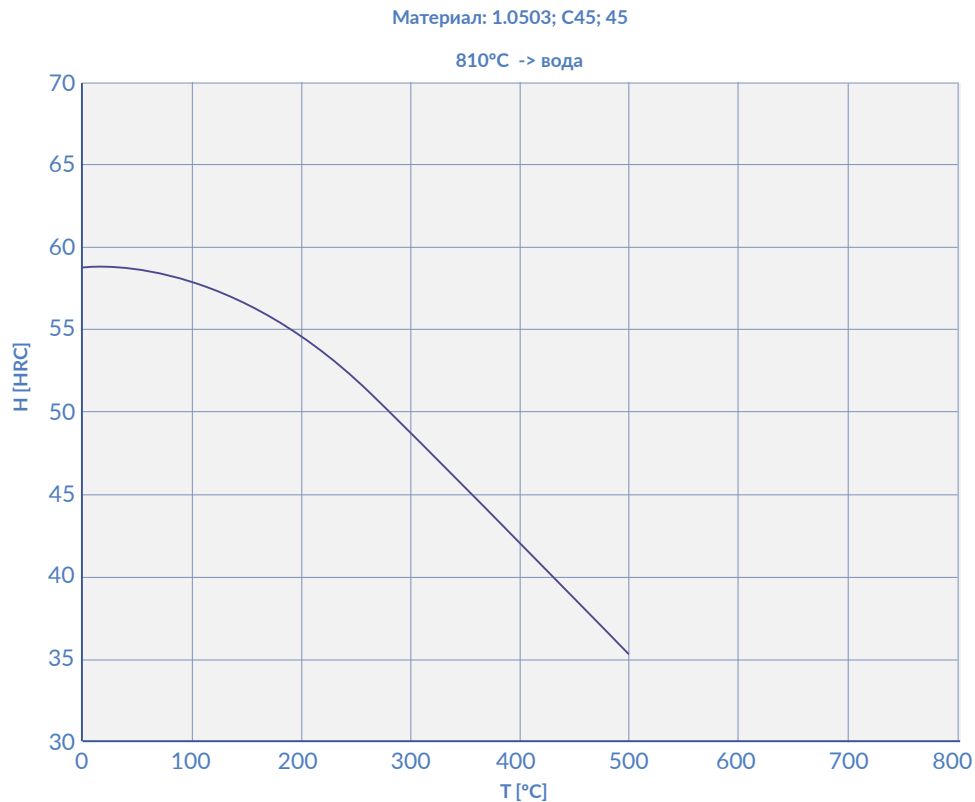


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.