HABA CK45

Unlegierter Vergütungsstahl
Geschliffene Platten auf Mass zugeschnitten

Werkstoff Nr.	1.1191
Stahl-Art	Vergütungsstahl
Bezeichnung	C45E+N

Speziell im Hause HABA spannungsarm geglühter Vergütungsstahl mit ausgezeichneter Bearbeitbarkeit und Formstabiliät. Geeignet für intensiv bearbeitete Bauteile aus Stahl, für mittlere Beanspruchungen im Maschinen-, Werkzeug- und Fahrzeugbau.

AUSFÜHRUNGEN

Dicke	geschliffen Ra1.6 (N7)
Toleranz	+0.3/+0.2 mm
Parallelität	≤0.03 mm
Ebenheit	≤0.1 mm
Länge/Breite	mit Präzisionskreissäge geschnitten Ra6.3-12.5
HABA-Standardtoleranz	Nennmass +0.8/+0.3 mm
Kundenspezifische Toleranz	in Toleranzfeld von 0.4 mm
Oberflächenveredelung	Sämtliche metallischen und nichtmetallischen Überzüge

Auf Anfrage fertigen wir auch walzrohe und gefräste Masszuschnitte sowie Sonderdicken und Toleranzen.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugfestigkeit	R_m	560-620 (N/mm²)
Streckgrenze	R_e	275-340 (N/mm²)
Bruchdehnung	(L_o = 5 d_o) A_5	14-16 %
Kerbschlagarbeit	A_V (J)	≥25
Brinellhärte	(HB30)	175-210
Dichte		7.85 kg/dm³
E-Modul		~210 kN/mm²
Wärmeleitwert		35-45 (W/mK)
Wärmeausdehnungskoeffizient		11-14 (10^{-6}/K)

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Kohlenstoff	C	0.42-0.50 %	Chrom	Cr	≤0.40 %
Silizium	Si	≤0.40 %	Molybdän	Mo	≤0.10 %
Mangan	Mn	0.50-0.80 %	Nickel	Ni	≤0.40 %
Phosphor	P	≤0.035 %	(Cr + Mo + Ni)		≤0.63 %
Schwefel	S	≤0.035 %			

MATERIAL IM EINSATZ

Apparatebau
Sondermaschinenbau
Vorrichtungsbau
Werkzeugbau
Formenbau
Anlagenbau

ANWENDUNGEN

Grundplatten
Richtplatten
Tischplatten
Werkzeuge
Zahnstangen
Maschinenteile
Vorrichtungen
Lehren

EIGENSCHAFTEN

Bearbeitbarkeit	sehr gut
Formstabilität	sehr gut
Schlagzähigkeit	hoch
Schweissbarkeit	bedingt
Härtbar	Flammhärten
	Induktivhärten
	Nitrieren

Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.

HABA
Lösungen aus Platten

V2022_04