

Высококачественная сталь 1.1730 **HASCO**[®]

Номер материала:	1.1730
Обозначение по DIN:	C45W
Химический состав, (%): <i>(УСРЕДНЕННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ)</i>	C Si Mn 0,45 0,30 0,70
Механ. прочность:	Отпуск, Макс. 640 Н/мм ² (190 НВ)

Характеристика

Свойства материала:

При достаточно высокой поверхностной твердости эта сталь имеет хорошую антикоррозионную стойкость. Недорогая инструментальная сталь для ответственных элементов инструмента.

Применения:

Неупрочненные элементы инжекторных форм. Корпуса ответственных форм для литья под давлением. Другие применения в инструментальной области, где используются конструктивные элементы из неупрочненной стали.

Виды обработки

Полирование

Твердое хромирование

Травление

Электроэродирование

Нитрирование

Не распространены для этого вида стали.

Термообработка

Термообработка не рекомендуется из-за риска появления трещин и деформаций. Если в исключительных случаях термообработка требуется, то следует ее проводить как указано далее:

Смягчающий отпуск	680 до 710°C, около 2 часов, охладить прибл. до 500°C в печи, потом на воздухе, прочность прибл. 550 Н/мм ² (164 НВ)										
Опережающий отпуск	около 620°C, мин. 2 часа. В свободно охлаждаемой печи для снятия напряжений грубой обработки										
Упрочнение	В воде и масле (упрочнение прерываемое), твердость около 56 HRC на глубине 3 до 5 мм. Нагревать равномерно прибл. до 350 °C, потом до 790 - 820 °C. Быстро охладить в горячей воде с солью (10%) прибл. до 400 °C. Перейти на масляное охлаждение (около 60 °C) и далее прибл. до 100 °C. Потом сразу отпуск.										
Отпуск	<table><tr><td>°C</td><td>100</td><td>200</td><td>250</td><td>300</td></tr><tr><td>HRC</td><td>56</td><td>53</td><td>50</td><td>48</td></tr></table>	°C	100	200	250	300	HRC	56	53	50	48
°C	100	200	250	300							
HRC	56	53	50	48							

Однако, термообработка для отдельных элементов должна производиться на специализированных предприятиях. Требуемая твердость должна определяться конструктором и проверяться после упрочнения. Для нагруженных элементов форм рекомендуем наши стали для поверхностного упрочнения, для предварительного упрочнения и для сквозного упрочнения.