

materiálový list oceli

1.1730

C45U

19083

W1730

T6H Extra

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.
0,42–0,50 %	0,60–0,80 %	0,15–0,40 %	0,03 %	0,03 %

charakteristika oceli

Nelegovaná nástrojová ocel pro práci za studena vyznačující se dostatečnou tvrdostí zakalené vrstvy, vysokou houževnatostí, dobrou tvárností za tepla a dobrou obrobitelností.

použití

Základové desky forem, zámečnické a montážní nářadí, nástroje k obrábění dřeva, zemědělské, kovářské a zednické nářadí, pouzdra, sloupky, dorazy, lišty.

dodávaný stav

Přírodní, žiháno na měkko max. 207 HB, normalizačně žiháno.

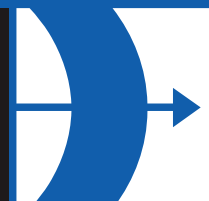
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žihání normalizační	840–860	vzduch
žihání na měkko	680–710	pomalů v peci
žihání na odstranění pnutí	600–650	pomalů v peci
kalení – velké předměty	790–820	voda
kalení – tenké průřezy do tl. 5 mm	800–830	olej
popouštění	180–300	vzduch, voda, viz popouštěcí křivka

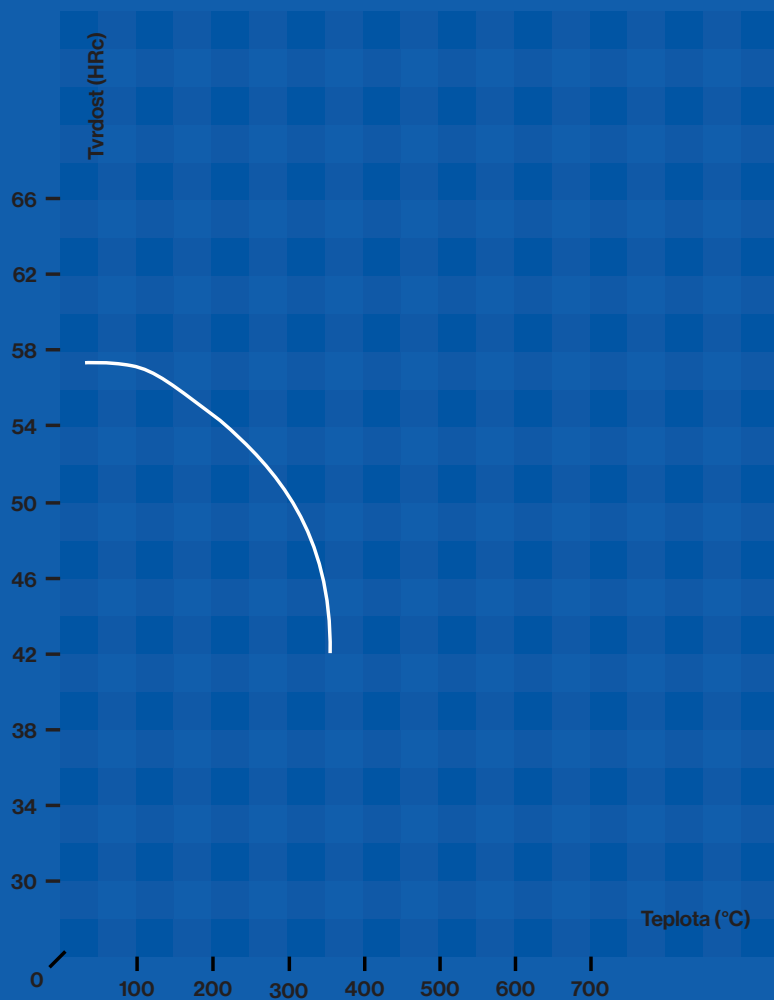
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 58 HRc