

Descrizione del materiale

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	S
1.1730	0,45	0,30	0,70						0,04
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

Ck 45
★★

k= puro di P e S.A

**ACCIAIO PER LAVORAZIONE A FREDDO NON LEGATO DIN 17350
EN-ISO4957**

Il Werkstoff 1.1730 (C 45) è l'acciaio per utensili non legato più utilizzabile. Il contenuto di carbonio (0,45%) è decisivo negli acciai non legati. La temperatura di lavorazione si aggira al massimo a 200°C. Grazie al suo buon rapporto prezzo/resa l'acciaio viene utilizzato per pezzi di costruzione e utensili sottoposti a meno sollecitazioni. Proprio per la differenza prezzo con gli acciai da utensili legati, bisogna esaminare bene se per l'applicazione è sufficiente l'acciaio non legato o se invece è meglio un acciaio leggermente legato. Acciaio trattato termicamente ad applicazione universale. **TRATTAMENTO TERMICO:** A partire da una determinata durezza, diminuisce la fragilità, cosicché occorre far rinvenire l'acciaio, bisognerebbe scegliere una temperatura di tempra di 750° - 850°C. Dopodiché far rinvenire a 200° - 350°C.

UTILIZZO

Materiale da costruzione per normalizzati di tranciatura e plastica.
Piastra di base e carcassa per la costruzione dei dispositivi
Utensili a mano di ogni tipo quali martelli, chiavi a rullino, scalpelli, tenaglie e attrezzi per l'agricoltura.
Dispositivi di serraggio, pezzi per costruzione.
Materiale da stelo per utensili in HSS e metallo duro.
cannocchiali, pinze, codoli.

L'1.1730 viene maggiormente utilizzato allo stato di fornitura.

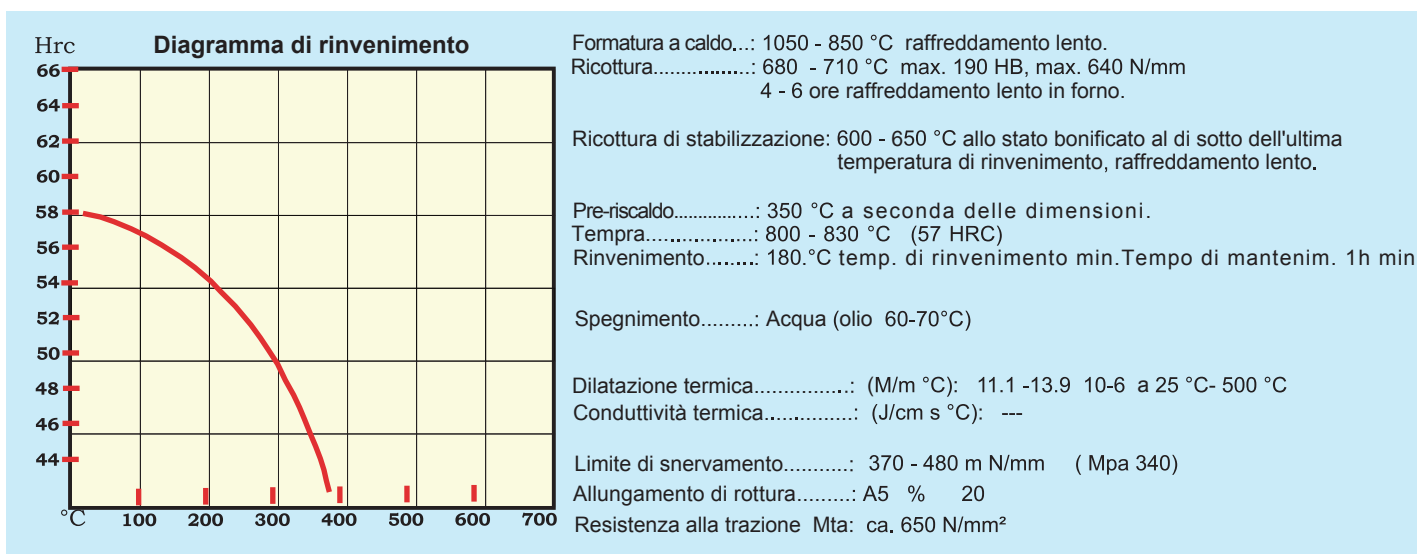
Per evitare la formazione di strappi durante la saldatura, bisogna preriscaldare il pezzo a 120-320 °C.

PROPRIETA'

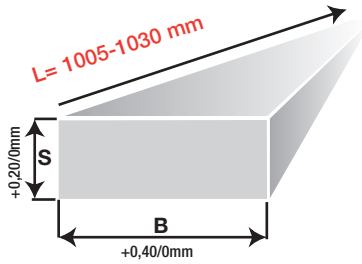
Autotemprante ca. 190 HB (640N/mm²)
Buona resistenza e resilienza. Buona resistenza all'urto con una sufficiente durezza di superficie.
Possibilità di tempra per tagli a sezione sottili.
Molteplici applicazioni nell'ambito del metallo, dell'utensile e dei macchinari.
Tempra su corteccia, superfici dure, cuore duro.
Adatto alla tempra a fiamma e ad induzione.

Truciolabilità **1** - 2 - 3 - 4 - 5 - 6

Raccomandazione per la truciolatura: M.duro tipo P30/40
Velocità di taglio: Vc = 140 m/min.

Trattamento termico ed istruzioni per la tempra

Durezza raggiungibile Hrc 56 - 57

100 °C = 57 +/- 1HRc 200 °C = 54 +/- 1HRc 300 °C = 48 +/- 1HRc



1.1730

Ck45

C	Si	Mn	S
0,45	0,3	0,7	0,04



Pre-rettificati

Sezione

Lunghezza standard : 1005-1030 mm

B	S																								
	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	22,4	25,4	27,4	30,4	32,4	36,4	40,4	46,4	50,4	56,4	60,4	70,4	76,4	80,4	90,4	100,4		
20,4	•	•	•	•	•		•																		
25,4	•	•	•	•	•		•		•																
30,4	•	•	•	•	•		•		•		•														
32,4						•	•		•			•													
40,4	•	•	•	•	•		•		•		•	•		•											
50,4	•	•	•	•	•		•		•		•	•		•		•									
60,4		•	•	•	•		•		•		•	•		•		•			•						
63,4			•	•	•		•		•		•			•		•									
70,4		•	•	•	•		•		•		•			•		•			•	•					
80,4		•	•	•	•		•		•		•			•		•			•	•		•			
90,4			•	•	•		•		•		•			•		•			•	•		•	•		
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
110,4					•		•		•		•			•		•			•						
120,4		•	•	•	•		•		•		•			•		•			•	•		•	•		•
130,4				•	•		•		•		•			•		•			•						
140,4		•	•	•	•		•		•		•	•		•		•			•	•		•	•		•
150,4	•	•	•	•	•		•		•		•	•		•		•			•	•		•	•		•
156,4				•				•		•			•		•		•			•					
160,4					•		•		•		•			•		•									
180,4		•	•	•	•		•		•		•			•		•			•	•		•			
196,4				•				•		•			•		•		•			•					
200,4		•	•	•	•	•	•		•		•	•		•		•			•	•		•	•		•
220,4					•		•		•		•			•		•			•						
246,4				•				•		•				•		•			•						
250,4		•	•	•	•		•		•		•	•		•		•			•			•			•
296,4				•				•		•				•		•			•			•			
300,4		•	•	•	•		•		•		•			•		•			•	•		•			•
350,4					•		•		•		•			•		•			•						
396,4								•		•				•		•			•			•			
*505		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

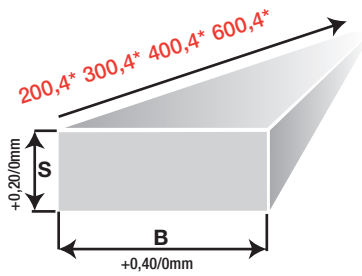
* SPESSORE pre-rettificato (Larghezza e lunghezza segati)

Quadro **▼▼** Pre-lavorato (lati molati o finemente fresati)

■	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	25,4	30,4	32,4	40,4	50,4	60,4	66,4	70,4	80,4	90,4	100,4	120,4	150,4
	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•

MISURE SPECIALI SU RICHIESTA

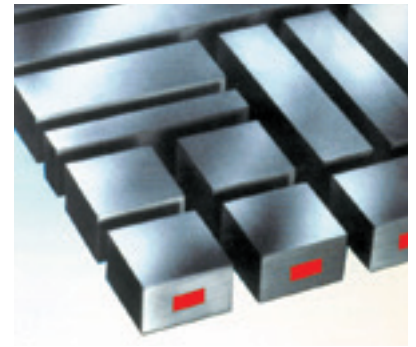
Ricotto 640N/mm² (190 HB max.) Codice colore: **ROSSO** per 1.1730



1.1730

Ck45

C	Si	Mn	S
0,45	0,3	0,7	0,04



Tasselli universali segati

Sezione

■ Quadro

Lunghezza: **200,4 mm**

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: **300,4 mm**

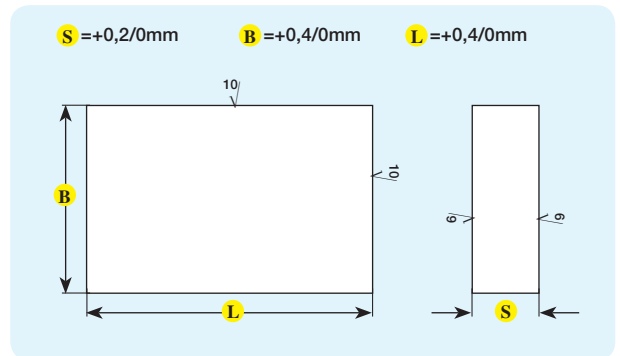
B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: **400,4 mm**

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
400,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: **600,4 mm**

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
400,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
500,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•



I tasselli universali sono fresati in tondo e lo spessore è finemente fresato o pre-rettificato

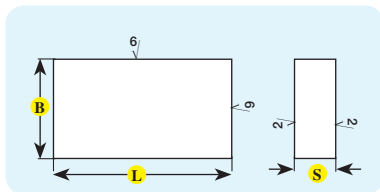
Su richiesta sono fornibili altre dimensioni di Piatti segati

Ricotto 640N/mm² (190 HB max.) Codice colore: **ROSSO** per 1.1730

1.1730

Ck45

C	Si	Mn	S
0,45	0,3	0,7	0,04



Tolleranze

S = +0,2/0mm rettificato **B** = +0,4/0mm fresato **L** = +0,4/0mm fresato

SPESSORE →

B ↓ L	10	12	17	20	22	25	27	32	36	40	46	50	56	76	96	116	136	
100 x 100	•			•		•		•		•								
126 x	126	•	•		•		•		•									
	156		•	•		•		•		•								
150 x 150	•			•		•		•		•								
156 x	156		•	•		•		•		•		•		•	•			
	196		•	•		•		•		•		•		•	•			
	246		•	•		•		•		•		•		•	•			
	296																	
196 x	196		•	•		•		•		•		•		•	•			
	246		•	•		•		•		•		•		•	•			
	296		•	•		•		•		•		•		•	•			
	346		•	•		•		•		•		•		•	•			
200 x 200	396																	
	246	•			•		•		•		•		•		•			
	296		•	•		•		•		•		•		•	•			
	346																	
246 x	396																	
	446																	
	496																	
	496																	
250 x 250	296	•			•		•		•		•		•		•			
	346																	
	396																	
	446																	
	496																	
	546																	
	596																	
296 x	696																	
	300 x 300	•			•		•		•		•		•		•			
	300 x 400	•			•		•		•		•		•		•			
	346 x	346																
		396																
		446																
		496																
596																		
396 x	696																	
	396																	
	446																	
	496																	
	546																	
400 x 400	596																	
	696																	
	400 x 600	•			•		•		•		•		•		•			
	446 x	446																
		496																
546																		
596																		
496 x	696																	
	496																	
	546																	
	596																	
500 x 500	696																	
	500 x 500	•			•		•		•		•		•		•			
	546																	
546 x	596																	
	696																	
	L ↑ B	10	12	17	20	22	25	27	32	36	40	46	50	56	76	96	116	136

MISURE SPECIALI SU RICHIESTA

P-PIASTRE fornibili anche in altri materiali