

HABA C-STAHL

UNLEGIERTER VERGÜTUNGSSTAHL

GEFRÄSTE PLATTEN AUF MASS ZUGESCHNITTEN

Eigenschaften von HABA C-Stahl

Normalisierter Vergütungsstahl mit guter Bearbeitbarkeit, ist oberflächenhärtbar und bedingt schweisbar.

Geeignet für einfachere Stahl-Bauteile im Maschinen-, Fahrzeug- und Werkzeugbau, die mittleren Belastungen ausgesetzt sind.

Maschinenbau

Formenbau

Werkzeugbau

Sondermaschinenbau

Vorrichtungsbau

H A B A

*Lösungen
aus Platten*

HABA C-Stahl

Ausführungen**Dicke**

gefräst $\leq Ra3.2$ (N8)
Toleranz ± 0.2 mm

Parallelität

≤ 0.1 mm

Ebenheit

≤ 0.3 mm

Länge/Breite

mit Präzisionskreissäge
geschnitten Ra6.3-12.5

HABA-Standardtoleranz

Nennmass ± 0.3 mm

Kundenspezifische Toleranz

in Toleranzfeld von 0.4 mm

Oberflächenveredelung

Sämtliche metallischen und
nichtmetallischen Überzüge

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

Technische Spezifikationen**Zugfestigkeit**

R_m 560-620 (N/mm²)

Streckgrenze

R_e 275-340 (N/mm²)

Bruchdehnung ($L_0 = 5 d_0$)

A_5 14-16 %

Kerbschlagarbeit

A_V (J) ≥ 25

Brinellhärte

(HB 30) 175-210

Dichte 7.85 kg/dm³**E-Modul** ~ 210 kN/mm²**Wärmeleitwert**

(W/mK) 35-45

Wärmeausdehnungskoeffizient

(10⁻⁶/K) 11-14

Chemische Zusammensetzung

C	0.42-0.50 %	S	≤ 0.035 %
Si	≤ 0.40 %	Cr	≤ 0.40 %
Mn	0.50-0.80 %	Mo	≤ 0.10 %
P	≤ 0.035 %	Ni	≤ 0.40 %
(Cr + Mo + Ni)			≤ 0.63 %

Material im Einsatz

Apparatebau
Sondermaschinenbau
Vorrichtungsbau
Maschinenbau
Werkzeugbau
Formenbau
Anlagenbau

Anwendungen

Grundplatten
Tischplatten
Werkzeuge
Zahnstangen
Maschinenteile jeglicher Art
Vorrichtungen
Lehren

Eigenschaften

gute Bearbeitbarkeit
gute Formstabilität
hohe Schlagzähigkeit
bedingte Schweißbarkeit
Härtbar: Flammhärten
Induktivhärten
Nitrieren