



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

SAE 1045 – DESCASCADO E POLIDO

1. **AÇO:** SAE 1045 ou CK45E

2. COMPOSIÇÃO QUÍMICA E PROPRIEDADES MECÂNICAS:

%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Cr	%Mo
0,42-0,50	0,50-0,80	Máx. 0,4	Máx. 0,03	Máx. 0,035	Máx. 0,4	Máx. 0,1

Ø [mm]	Limite de Tração [MPa]	Limite de Escoamento [MPa]	Alongamento	Dureza [HB]*
Ø ≤ 19,05	Mín. 580	Mín. 305	Mín. 7%	180-225
20 < Ø ≤ 100	Mín. 580	Mín. 305	Mín. 7%	180-225
100 < Ø ≤ 160	Mín. 560	Mín. 275	Mín. 7%	180-225

*Dureza referencial, não controlado

3. **RUGOSIDADE SUPERFICIAL MÁXIMA:** 1,00µm Ra

4. **TOLERÂNCIA DIMENSIONAL:** conforme ISO h11*

* Para faixas menores de tolerância, consulte-nos

5. **OVALIZAÇÃO:** CONTIDA NA TOLERÂNCIA ISO h11*

* Para faixas menores de tolerância, consulte-nos.

6. **EMPENAMENTO MÁXIMO:** 0,50 mm/metro linear*

*Quando medir empeno com relógio comparador, considerar duas vezes o valor do empeno máximo, informado acima.

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

7. PROFUNDIDADE MÁX. DE DEFEITO SUPERFICIAL:

FAIXA DE Ø	Grau 3
$3 < Ø \leq 10$	-
$10 < Ø \leq 18$	0,15
$18 < Ø \leq 30$	0,20
$30 < Ø \leq 50$	0,20
$50 < Ø \leq 80$	0,20
$80 < Ø \leq 100$	0,25

8. ACABAMENTO NAS PONTAS:

Salvo acordo prévio, o corte é feito na serra circular a frio, sem faceamento posterior.

9. TOLERÂNCIA NO COMPRIMENTO:

Tolerância de corte: comprimento nominal (pedido) -0mm / +7mm.

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -