

| Wr.Nr. | PN  | EN         | GOST | AISI |
|--------|-----|------------|------|------|
| 1.2767 | NPW | 45NiCrMo16 | -    | 6F3  |

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

| Element | C    | Si   | Mn   | P    | S    | Cr   | Mo   | Ni   |
|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| min     | 0.40 | 0.10 | 0.20 | max. | max. | 1.20 | 0.15 | 3.80 |
| max     | 0.50 | 0.40 | 0.50 | 0.03 | 0.03 | 1.50 | 0.35 | 4.30 |

## ANWENDUNG:

Stark belastete Prägwerkzeuge, Schneidwerkzeuge für Besteck, Werkzeuge zum Wälzfräsen, Kaltschneidmesser für dicke Materialien, Formen für Kunststoffe. Prägewalzen, Stempel, große Messer zum Kaltschneiden von dicken Stahlhalbzeugen, Matrizen zum Kaltprägen und -schmieden, Formeinsätze.

## BEHANDLUNG

|             |  |
|-------------|--|
| Härten      | 850 ± 10°C / Öl                          |
| Anlassen    | 180 ± 10°C                               |
| Härte [HRC] | min. 52 (siehe wärmebehandlungsdiagramm) |

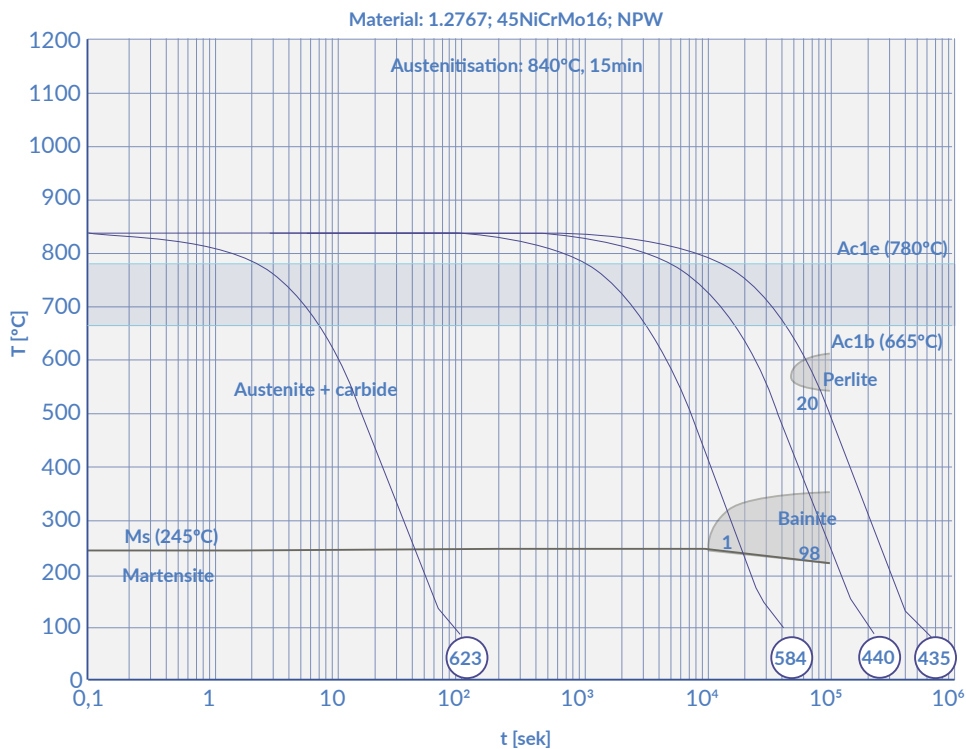
## WÄRMEBEHANDLUNG

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Weichglühen                | 610 - 650°C / Ofen; max. 260 HB                |
| Entspannung                | 610 - 650°C (nur bei erweichtem Lieferzustand) |
| Zusätzliche Härtungsmittel | Luft, Heißbad 180 - 220 °C                     |

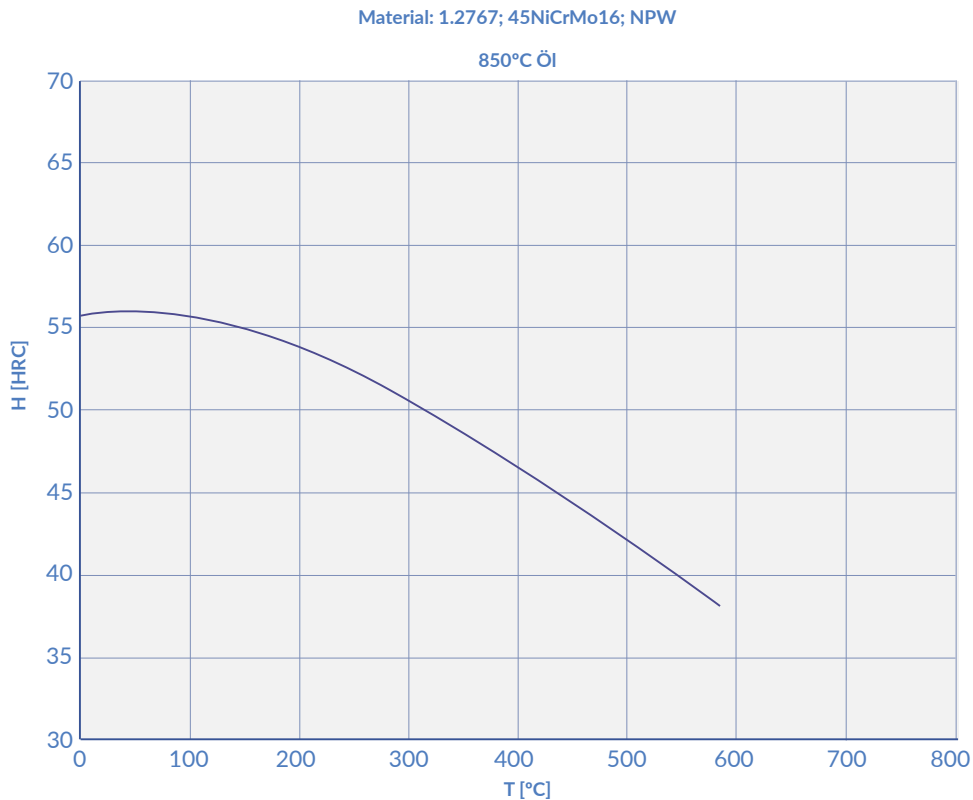
## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

|             |                  |                                 |
|-------------|------------------|---------------------------------|
| Bedingungen | Weichglühen (+A) | Geglüht und kalt gezogen (+A+C) |
| Härte [HB]  | max. 285         | max. 305                        |

## PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



## WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



**ACHTUNG:** Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.