

1.2767

45NiCrMo16 / NPW

KUNSTSTOFFFORMENSTAHL

ANWENDUNG

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

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
maks.	0.50	0.40	0.50	0.03	0.03	1.50	0.35	4.30

BEHANDLUNG

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

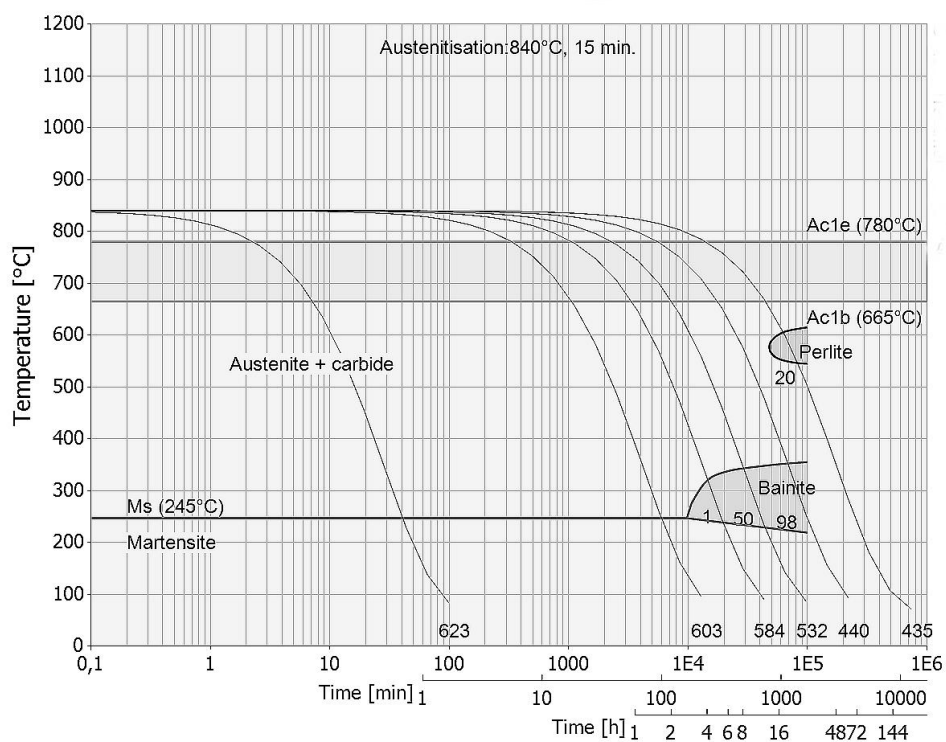
WÄRMEBEHANDLUNG

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

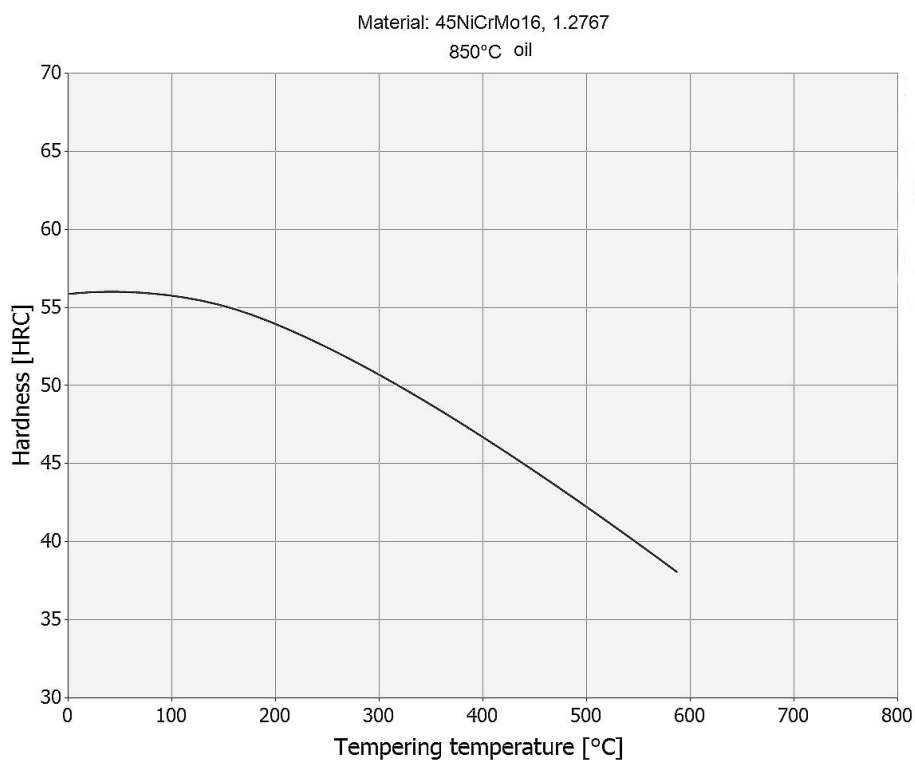
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

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

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



NOTE: All technical information is for reference only