

1.2767

45NiCrMo16 / NPW

STAL NA FORMY I MARTYCE DO TWORZYW SZTUCZNYCH

ZASTOSOWANIE

Mocno obciążone narzędzia do wybijania, wykrojniki do sztućców, narzędzia do frezowania obwiedniowego, noże do cięcia na zimno do materiałów o dużej grubości, formy z tworzyw sztucznych. Walce do tłoczenia, stemple, narzędzia do wybijania, duże noże do cięcia na zimno grubych półfabrykatów stalowych, matryce do tłoczenia i kucia na zimno, wkładki do form.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	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

OBRÓBKA

Hartowanie	850 ± 10°C / olej
Odpuszczanie	180 ± 10°C
Twardość [HRC]	min. 52 (patrz wykres odpuszczania)

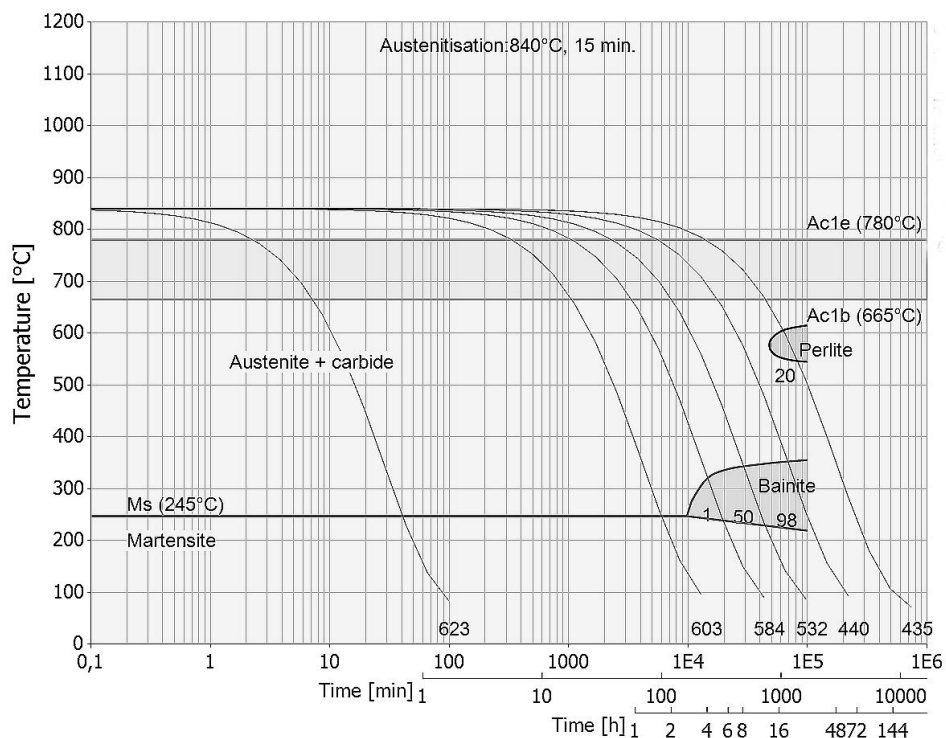
OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie zmiękczające	610 - 650°C / piec; max. 260 HB
Odpężanie	610 - 650°C (tylko w przypadku zmiękczonego stanu dostawy)
Dodatkowe środki hartujące	powietrze, gorąca kąpiel 180-220°C

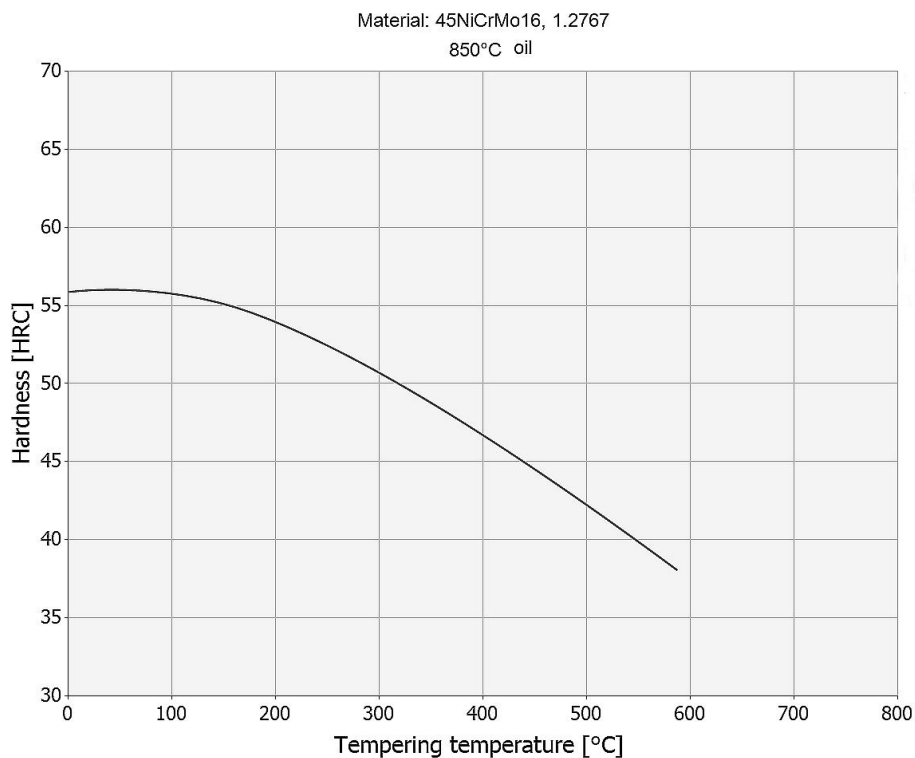
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Wyżarzanie zmiękczające (+A)	Wyżarzona i ciągniona na zimno (+A+C)
Twardość [HB]	maks. 285	maks. 305

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.