

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)

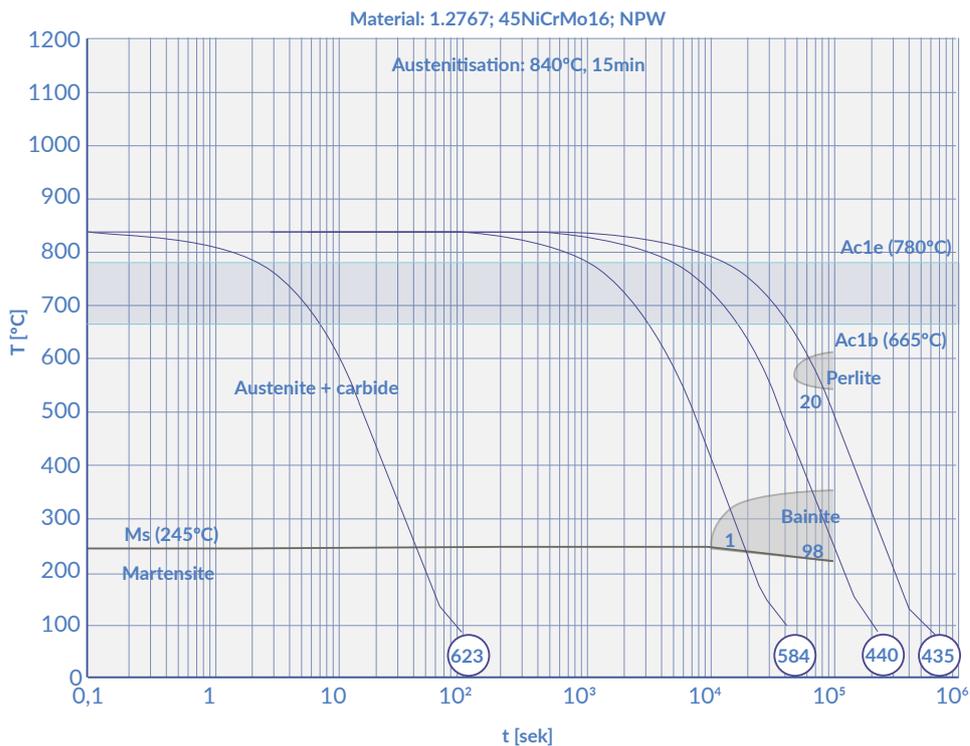
WÄRMEBEHANDLUNG

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

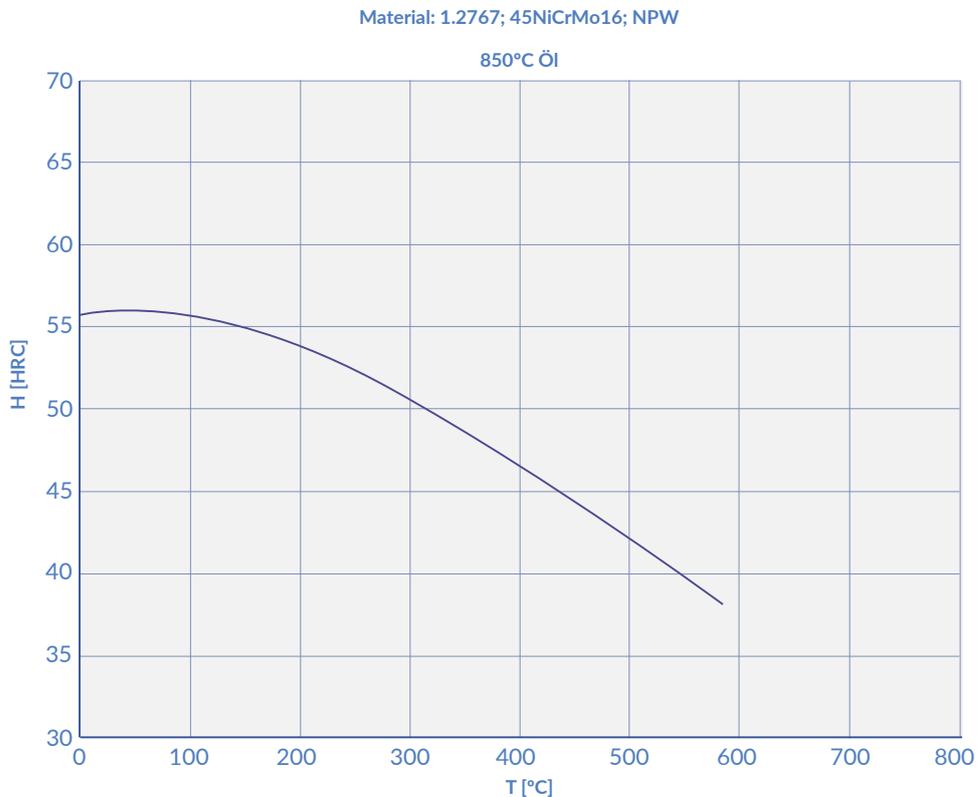
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

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.