



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

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
мин.	0.40	0.10	0.20	макс.	макс.	1.20	0.15	3.80
макс.	0.50	0.40	0.50	0.03	0.03	1.50	0.35	4.30

ПРИМЕНЕНИЕ

Тяжелонагруженные пробивные инструменты, штампы для столовых приборов, фрезерные инструменты, ножи для холодной резки толстых материалов, пластиковые формы. Штамповочные ролики, пуансоны, большие ножи для холодной резки толстых стальных заготовок, штампы для штамповки и холоднойковки, вкладыши для пресс-форм.

ОБРАБОТКА

Закалка	850 ± 10°C / масло
Отпуск	180 ± 10°C
Твердость [HRC]	мин. 52 (см. схему отпуска)

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	610 - 650°C / печь; макс. 260 HB
Снятие напряжения	610 - 650°C (только при поставке в размягченном состоянии)
Дополнительная обработка для закалки	воздух, горячая баня 180-220°C

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)	Отжиг и холодная вытяжка (+A+C)
Твердость [HB]	макс. 285	макс. 305

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

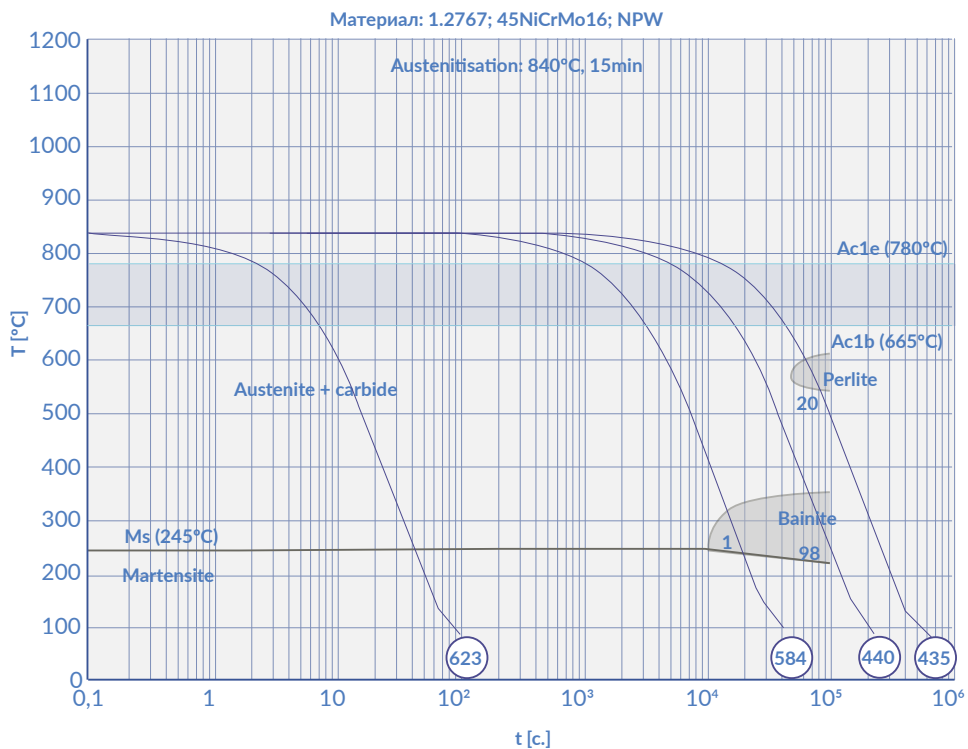
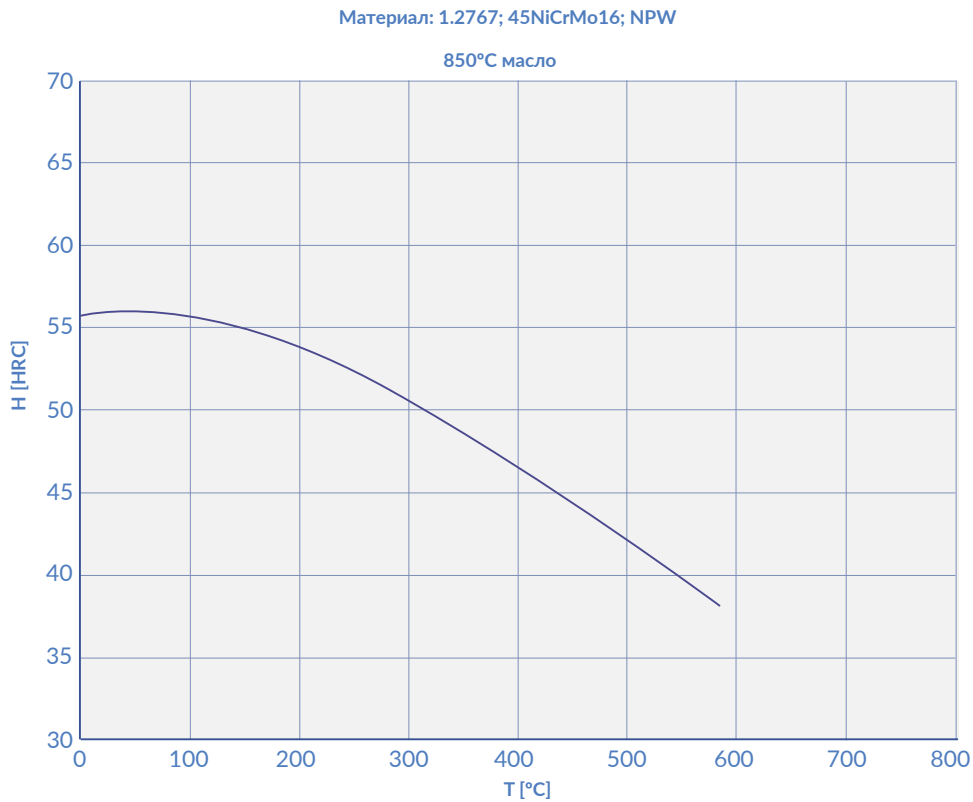


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.