



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

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
min	0.40	0.10	0.20	maks.	maks.	1.20	0.15	3.80
maks.	0.50	0.40	0.50	0.03	0.03	1.50	0.35	4.30

ZASTOSOWANIE

Mocno obciążone narzędzia do wybijania, wykrojniki do sztućców, narzędzia do frezowania obwodniowego, 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.

OBRÓBKA

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

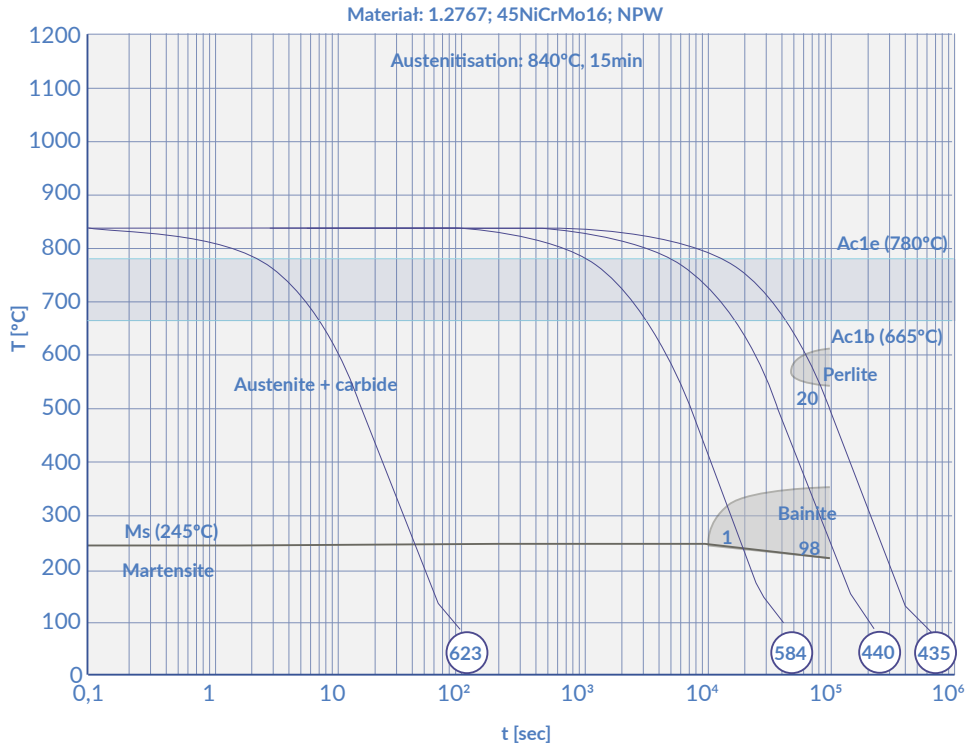
OBRÓBKA CIEPLNA

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

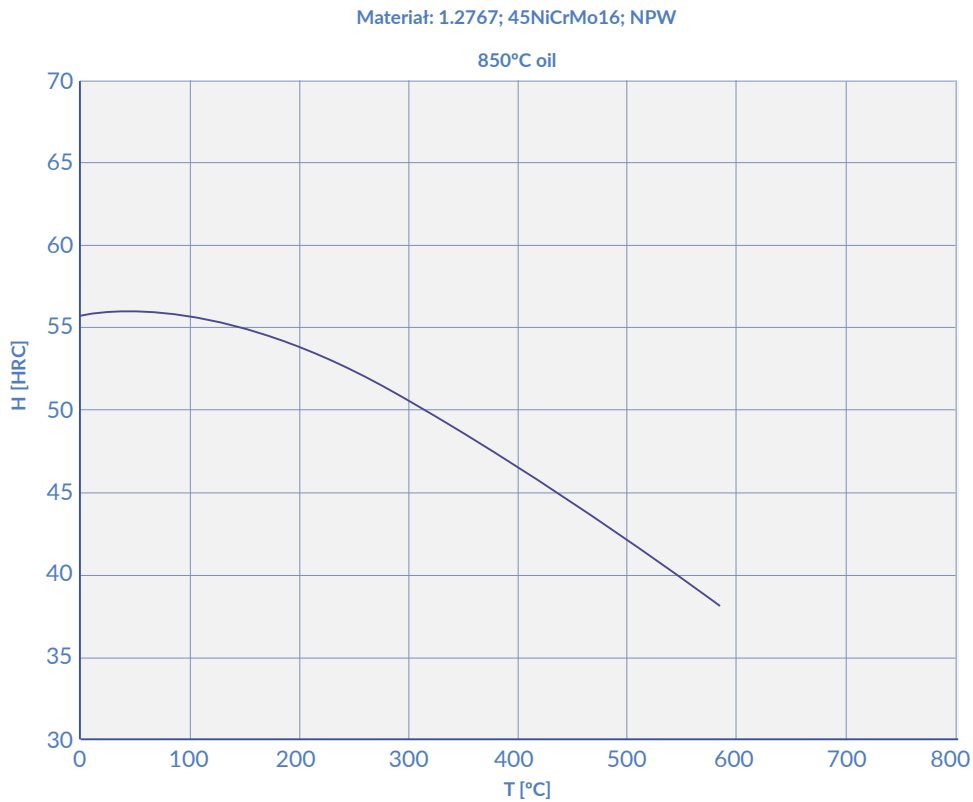
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

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.