

# 1.2767

## X 45 NiCrMo 4

### Kunststoffformenstahl

L%	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Mo
1.2767	0.45	0.25	0.40	1.30	0.25	4.00	0.25

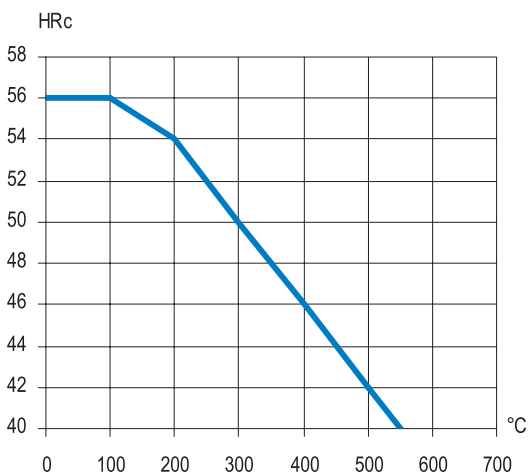
#### VERWENDUNG

- Spritzgiesswerkzeuge
- Kunststoffformen
- Umform- und Biegewerkzeug für schwere Kaltverformungen
- Einbauzustand: gehärtet und angelassen

#### EIGENSCHAFTEN

- Luft- und Ölhärter
- Hohe Druck- und Biegefestigkeit
- Sehr gut hochglanzpolierbar
- Gute Massbeständigkeit
- Höchste Zähigkeit
- Gute Zerspanbarkeit
- Weichgeglüht ca. 260 HB
- Zäher Durchhärter für Kaltarbeit
- Gut erodierbar

Warmumformen	1050 - 850 °C	langsame Abkühlung
Weichglühen	620 - 660 °C	max. 250 HB, max. 800 N/mm <sup>2</sup> sehr langsame Ofenabkühlung, anschl. Luft
Spannungsarmglühen	650 - 680 °C	im vergüteten Zustand unterhalb der letzten Anlasstemperatur, langsame Abkühlung
Vorwärmen	600 °C	je nach Abmessung
Härten	840 - 870 °C	nach dem Abschrecken 56 HRC
Anlassen	200 - 260 °C	(2 - 3 x je 2 Std.)
Austenitisierungstemperatur	830 - 1860 °C	
Abschrecken	180 - 220 °C	Öl, Luft, Warmbad
Wärmeausdehnung 10 <sup>-6</sup> /(m*K)	20 - 100 °C	11.7
	20 - 200 °C	12.5
	20 - 600 °C	13.7



#### Härtewerte 1040 °C, 2mal angelassen

100 °C	56 +/- 1 HRC
200 °C	54 +/- 1 HRC
300 °C	50 +/- 1 HRC
400 °C	46 +/- 1 HRC
500 °C	42 +/- 1 HRC

Erzielbare Härte HRC 54 - 58

Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.