SRS-Stahl GmbH

# 1.2767

## Kaltarbeitsstahl

**DIN – KURZNAME**

X45NiCrMo4

**CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERT IN %**

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|---|---|---|---|---|---|
| 0,45 | 0,25 | 0,40 | 1,40 | 4,00 | 0,30 |

**MATERIAL-EIGENSCHAFTEN**

- hohe Druck- und Biegefestigkeit
- äußerst verschleißfest
- gute Durchhärtung auch bei großen Querschnitten
- höchste Zähigkeit
- hohe Maßbeständigkeit und Verzugsarm beim Härten
- gut polier-, erodier- und ätzbar

**VERWENDUNG**

Kunststoffformen,
Präge-, Umform- und Biegewerkzeuge,
Knüppelscherenmesser,
Besteckstanzen,
Stanzen dicker Abmessungen,
Kaltscherenmesser
Ziehbacken

**ANLIEFERUNGS-ZUSTAND**

weichgeglüht, max. 260 HB

**EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE**

zwischen 52 – max. 56 HRc

**WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT $10^{-6}$ x m/($m^{-1}$ x $K^{-1}$)**

| 20 – 100°C | 20 – 200°C | 20 – 300°C | 20 – 400°C |
|---|---|---|---|
| 11,5 | 12,3 | 12,8 | 13,1 |

**WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)**

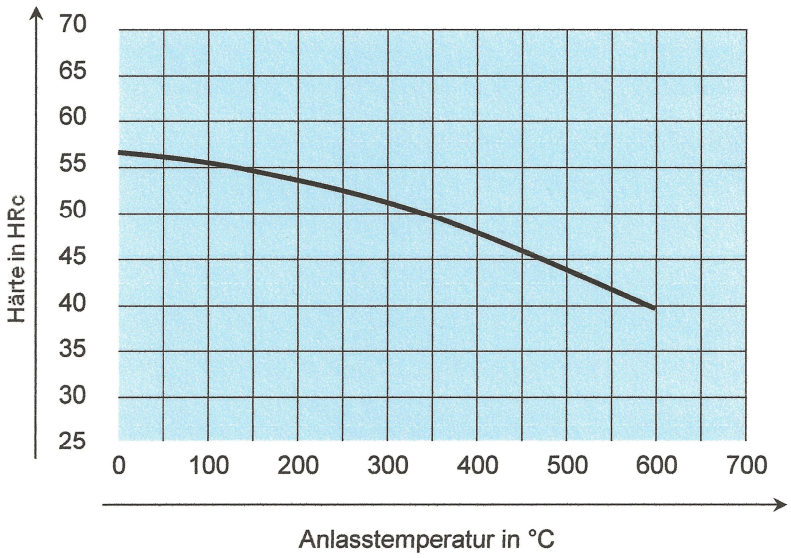
| 20°C | 150°C | 300°C |
|---|---|---|
| 32,9 | 34,6 | 35,1 |

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de

## WÄRMEBEHANDLUNG

| | Temperatur °C | Abkühlen | Glühhärte |
|---|---|---|---|
| **Weichglühen** | 610 - 650 | Ofen | max. 260 HB |
| **Spannungsarm-glühen** | 600 - 650 | Ofen | |
| **Härten** | 840 - 870 | Luft, Öl, Druckgas, Warmbad 180 - 220 °C | Anlassen siehe Schaubild |

## ANLASS-SCHAUBILD




## HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.