

1.2767

Werkstoff-Nr.:	1.2767	No de matière:	1.2767
Kurzname:	X45NiCrMo4	Abréviation:	X45NiCrMo4
Analyse:	C 0,45 Mn 0,4 Cr 1,4 Ni 4,0 Mo 0,3 %	Analyse:	C 0,45 Mn 0,4 Cr 1,4 Ni 4,0 Mo 0,3 %
Lieferzustand:	weichgeglüht auf ca. 240 HB	Etat de livraison:	recuit doux à env. 240 HB

Verwendung

1.2767 zeichnet sich durch seine grosse Zähigkeit und hohe Druckfestigkeit aus. Im Weiteren ist er sehr gut polierfähig, verzugsarm und narbfähig. Dank diesen Eigenschaften eignet er sich sehr gut für Formen und Formeinsätze, die durchgehärtet werden müssen und von denen eine besonders gute Politur verlangt wird.

Wärmebehandlung °C

Schmieden: 1050–850 langsames Abkühlen in Vermiculit oder trockener Asche.

Weichglühen: 610–650 nach vollständiger Durchwärmung Haltezeit 8–10 Std., Ofenabkühlung, Glüh-temperatur nicht über- und Glühdauer nicht unterschreiten.

Spannungsarmglühen: 650

Härten: langsam erwärmen auf 600°, dann rasch auf 840–870 und abschrecken an Luft, in Öl oder Warmbad von 180–220°. Bei Ölhärtung Werkzeuge nicht im Öl erkalten lassen.

Anlassen: 180–600 je nach gewünschter Härte (s. Diagramm). Nach vollständiger Durchwärmung Haltezeit mindestens 2 Std. **Der Stahl muss mindestens zweimal angelassen werden.** Mit Zwischenabkühlung auf Raumtemperatur.

Beachten Sie die allgemeinen Richtlinien für die thermische Behandlung, Seite A 34

Application

1.2767 se distingue par sa grande ténacité et sa haute résistance à la compression. De plus, il offre le polissage aisé, l'indéformabilité et l'aptitude à la gravure à l'acide. Grâce à ces propriétés. 1.2767 est surtout destiné aux moules et empreintes pour moules trempés à coeur, dont un poli de haute qualité est exigé.

Traitement thermique °C

Forgeage: 1050–850 refroidir lentement dans la vermiculite ou cendre sèche.

Recuit doux: 610–650 après échauffement à coeur, durée de four 8–10 heures, refroidissement au four. La température et la durée de recuit doivent être respectées.

Recuit de détente: 650

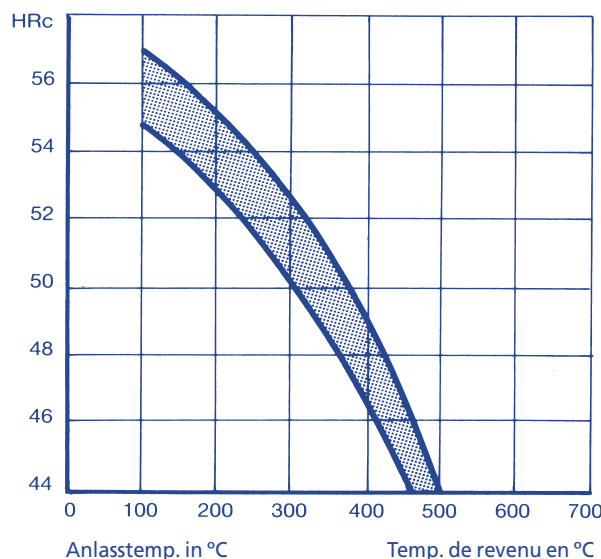
Trempe: préchauffer lentement jusqu'à 600°, ensuite rapidement à 840–870 et refroidir à l'air, à l'huile ou au bain chaud de 180–220°. Le refroidissement prolongé des outils dans l'huile doit être évité.

Revenu: 180–600 suivant dureté voulue (voir diagramme). Durée après échauffement à coeur au moins 2 h. **Le double revenu de cet acier est nécessaire.** Avec refroidissement intermédiaire à température ambiante.

Consultez les indications générales pour le traitement thermique, voir page A 34

Anlasschaubild

Diagramme de revenu



Formenstahl

Acier pour modules

Vorgeschliffener durchhärtender Stahl

Acier trempant à coeur prémeulé

1.2767

Lagervorrat (Masse in mm)
Lieferbar: **ab Lager / o = solange vorrätig/auslaufend**
ab Werkslager, ca. 1 Woche

En stock (mesures en mm)
Livrabale: **du stock / o = jusqu'à epuisement des stocks**
du stock d'usine, env. 1 semaine

vorgeschliffen				prémeulé			
Toleranzen 500 mm:		Toleranzen 1005 mm:		Tolérances 500 mm:		Tolérances 1005 mm:	
Dicke	+0,2/0 (Vierkant)	+0,2/0	+0,2/0	Epaisseur	+0,2/0 (Carré)	+0,2/0	+0,2/0
Breite	+0,2/0	+0,4/0 (Vierkant)	+0,4/0 (Carré)	Largeur	+0,2/0	+0,4/0 (Carré)	+0,4/0 (Carré)
Länge	+20/0	+25/0	+25/0	Longueur	+20/0	+25/0	+25/0

Stablänge: 500 mm / 1005 mm **Longueur de barre:** 500 mm / 1005 mm

	10,4	12,4	16,4	20,4	25,4	32,4	40,4	50,4						
	500 mm Dicke/Epaisseur													
Breite Largeur	4,2	5,2	6,2	8,2	10,4	12,4	16,4	20,4	25,4	32,4	40,4	50,4		
10,3	o	o	o	o										
12,3	o	o	o	o	o									
16,3	o	o	o	o	o	o								
20,3	o	o	o	o	o	o	o							
25,3	o	o	o	o	o	o	o	o						
32,3	o	o	o	o	o	o	o	o	o					
40,3	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o				
50,3	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o			
63,3	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o		
80,3	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	
100,3				o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
125,3				o	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o

	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	70,4	90,4	120,4										
	1005 mm Dicke/Epaisseur																	
Breite Largeur	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	70,4	80,4	90,4	100,4		
20,4	x	x	x	x	x	x												
25,4	x	x	x	x	x	x	x											
30,4	x	x	x	x	x	x	x	x										
32,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x									
40,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x								
50,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
60,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x						
70,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
80,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
90,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
100,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
110,4	x	x					x	x	x	x	x	x						
120,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
130,4	x	x			x	x	x	x	x	x	x	x						
140,4	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x					
150,4	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
180,4					x		x	x	x	x	x	x						
200,4		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x						
220,4		x					x	x	x	x	x							
250,4			x		x	x	x	x	x	x	x							
300,4			x	x	x	x	x	x	x	x	x							
350,4							x	x	x	x								
405		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x							
505		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x		x		

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage.

D'autres dimensions et exécutions sur demande.

