

materiálový list oceli

1.2767

45NiCrMo16

19655

RABW

CNBD

EN 10027

EN ISO 4957

ČSN

Bogner

Poldi

chemické složení podle ČSN EN ISO 4957

C	Mn	Si	P max.	S max.	Cr	Mo	Ni
0,40–0,50 %	0,20–0,50 %	0,10–1,40 %	0,03 %	0,03 %	1,20–1,50 %	1,15–0,35 %	3,80–4,30 %

charakteristika oceli

Nástrojová ocel pro práci za studena, velmi vysoce houževnatá, velmi dobře lešitelná, dobrá pevnost v tlaku.

použití

Vysoce namáhané formy pro tlakové lití a plasty, výztuhy do jader forem. Nástroje na stříhání velmi silných materiálů až do tloušťky 12 mm, čelisti nůžek, nože pro mletí. Razidla, ohýbadla, zápustky.

dodávaný stav

Žíhaná na měkko, max. 285 HB.

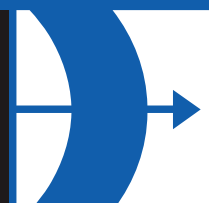
tepelné zpracování

způsob	teplota °C	chlazení
žíhání na měkko	610–650	pomalou v peci
žíhání na odstranění prnutí	600–650	pomalou v peci
kalení	840–870	olej, inertní plyn, vzduch, vakuum, horká lázeň
popouštění	150–200	vzduch, viz popouštěcí křivka

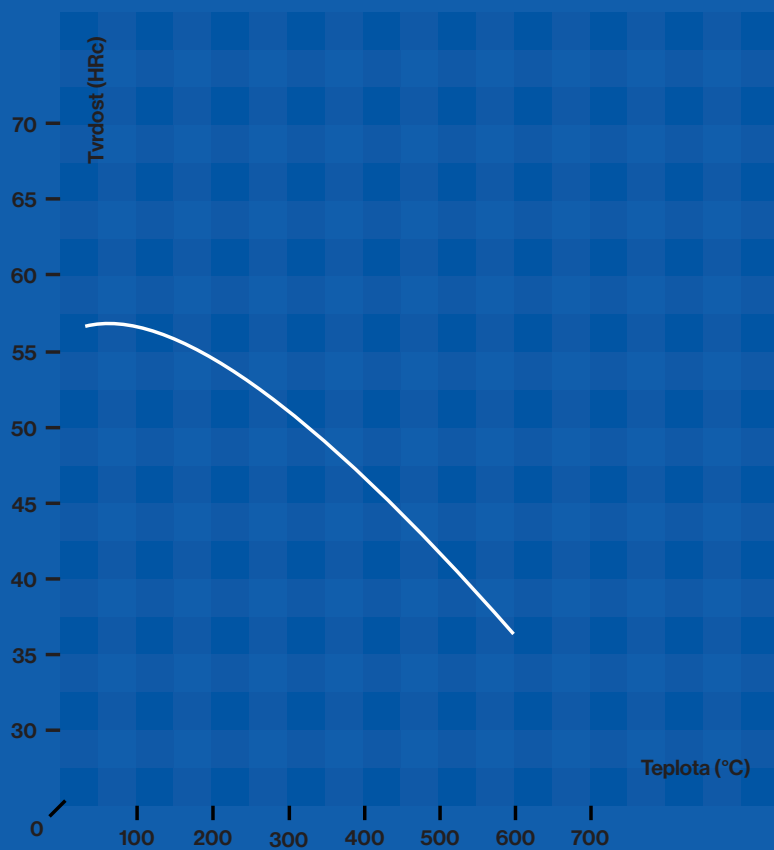
bogner.cz

prodej@bogner.cz
+420 311 652 016

**Bogner
Edelstahl**



popouštěcí křivka



tvrdost

Maximální: 57 HRc

Doporučená: 54 – 56 HRc

**Bogner
Edelstahl**

