

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - X 45 NiCrMo 4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.2767	RABW	AFNOR: 45 NCD 16 AISI: -

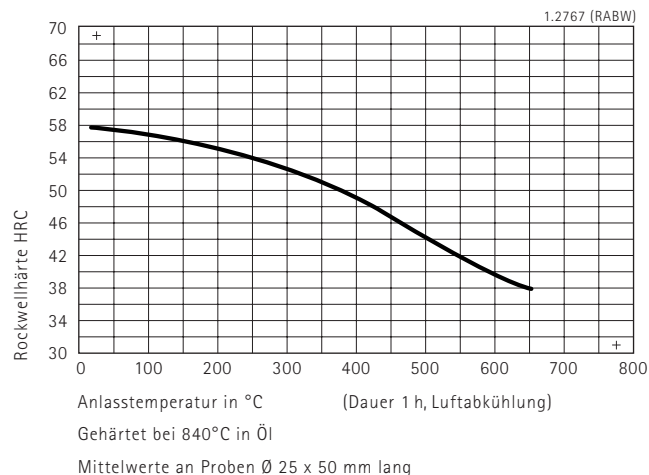
Werkstoffgruppe: Kaltarbeitsstahl

Chemische Zusammensetzung (Richtanalyse in %)	Stahl	C	Mn	Cr	Mo	Ni	V
	X 45 NiCrMo 4	0,45	0,35	1,35	0,23	3,90	0,05

Verwendung
Kaltarbeitsstahl mit höchster Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Druck und Schlag.
Für Besteckstanzen, die hoher Beanspruchung ausgesetzt sind, Massivprägematrizen und -stempel, Biegewerkzeuge, Druckleisten an Abkantpressen, Scherenmesser für dickstes Schneigut und ähnliches.

Warmformgebung und Wärmebehandlung	Schmieden:	1050-850°C
	Weichglühen:	660-680°C 6-8 h/Ofen
	Glühhärte:	max. 260 HB
	Spannungsarmglühen:	650°C 2-4 h/Ofen
	Vorwärmen zum Härten:	450-650°C
	Härten:	830-860°C Luft oder Stickstoff oder Warmbad von 450-500°C oder Warmbad von 220-300°C oder Öl
Anlassen:	180-250°C/ Luft bzw. nach Anlassschaubild auf Gebrauchshärte (mind. 1 h/25 mm Wanddicke)	

Anlasschaubild



Stabstahl, roh ○

geglüht

Rundabmessungen ab Werkslager

Bleche, roh □

geglüht

Abmessungsbereich in Millimeter

gewalzt

25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	390
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

Ihr Wunschmass wird kalt herausgesägt.
Wir liefern auch gefräste oder geschliffene Platten.