



ATT 2767 (2767 ISO-B)

化学成份 (合金百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
分析指南	0.45	0.25	0.30	0.025	0.003	1.30	4.00	0.25
标准	0.40-0.50	0.10-0.40	0.20-0.50	≤ 0.030	≤ 0.030	1.20-1.50	3.80-4.30	0.15-0.35

特性

气淬镍合金工具钢，不易变形，具有非常好的韧性、可抛光、咬花稳定。

应用

高应力压铸和注塑模具适用后挡板、挡泥板，以及高淬火应力与研磨应力的模具嵌件等。冲裁模具适用于厚材（厚度达12毫米）、钢坯剪板机刀片、工业刀片。适用于挤压芯轴的餐具冲压机和冲压模具、锻造模具、芯座。

交货状态

退火最大值 285 HB

大型模具建议表面淬火。

SEL	45NiCrMo16
DIN EN ISO 4957	45NiCrMo16
AFNOR	45NCD16
AISI	6F7

物理性能

热传导系数 (W/m.K)	20°C	250°C	500°C
	31.0	30.0	32.0
热膨胀系数 20°C 起 /°C (µm/m)	100°C	250°C	500°C
	11.0	12.2	13.7
	20°C	250°C	500°C
杨氏模量 (GPa)	20°C	250°C	500°C
	215	198	179

ATT 2767 (2767 ISO-B)

本文所载资料是对我们的产品及使用提供一般建议。因此不应该当做是描述产品特定性质的保证，或者被用于其它特定用途。每一位用户应当自己判断选择信昌精密模具(上海)有限公司所提供的产品和服务的适用性。

信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇新效路255号, 邮编201612
电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193

广东分公司

广东省佛山市高明区荷城街道三和路1号车间 G, 邮编528511
电话: +86 757 8862 2983 | 传真: +86 757 8862 2983

info@att-metal.com



www.att-metal.com



微信



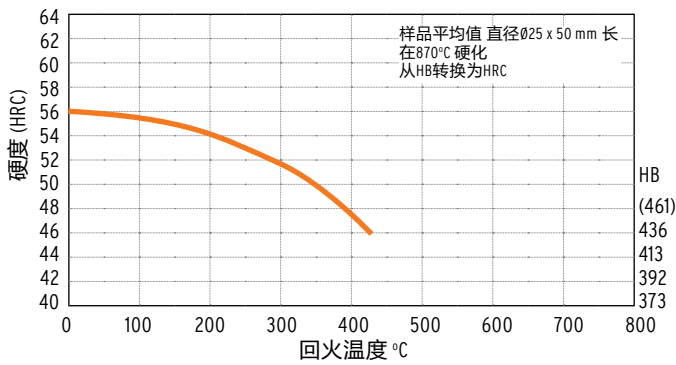
ATT 2767 (2767 ISO-B)

热处理

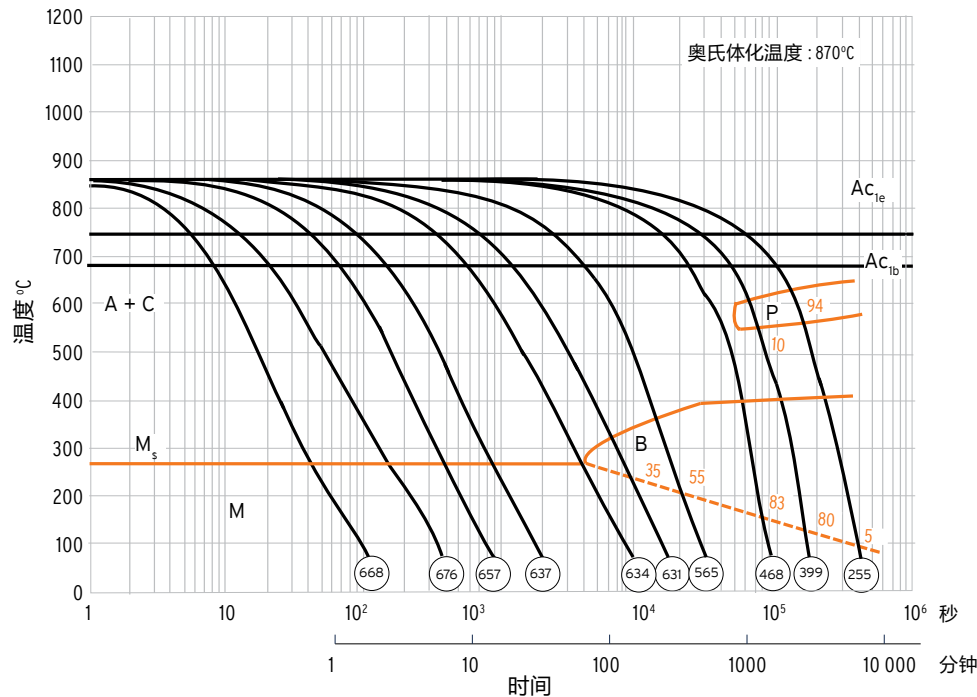
消除应力	温度 保温时间 冷却	淬火和回火状态下为大约 600°C 每 50 mm 壁厚 1 小时 炉冷
软化退火	温度 保温时间 冷却	650°C 每 25 mm 壁厚 1 小时 炉冷
淬火	温度 保温时间	870°C 每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 56 HRC	在油, 热水浴, 空气或真空中
回火	温度 保温时间 冷却	见回火曲线 每 25 mm 壁厚 1 小时 空冷
工作硬度	50-54 HRC	在 220°C 回火至少两次

注意: 如果需要软退火: 不要超过退火温度, 在整个退火时间内保持该温度!
在进行油硬化的情况下, 请勿将工具放在冷却的地方。

回火曲线



TTT 曲线 (连续)



ATT 2767 (2767 ISO-B)