



## 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, 具有非常良好的韧性、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  |
| 杨氏模量 (GPa)              | 20°C  | 250°C | 500°C |
|                         | 215   | 198   | 179   |

ATT 2767 (2767 ISO-B)

### 信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇庙三路499弄1-3号, 邮编201612

电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193 | info@att-metal.com



www.att-metal.com



微信

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。

20250102



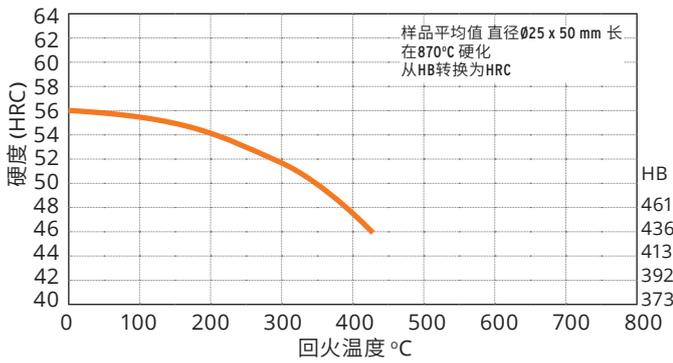
## ATT 2767 (2767 ISO-B)

### 热处理

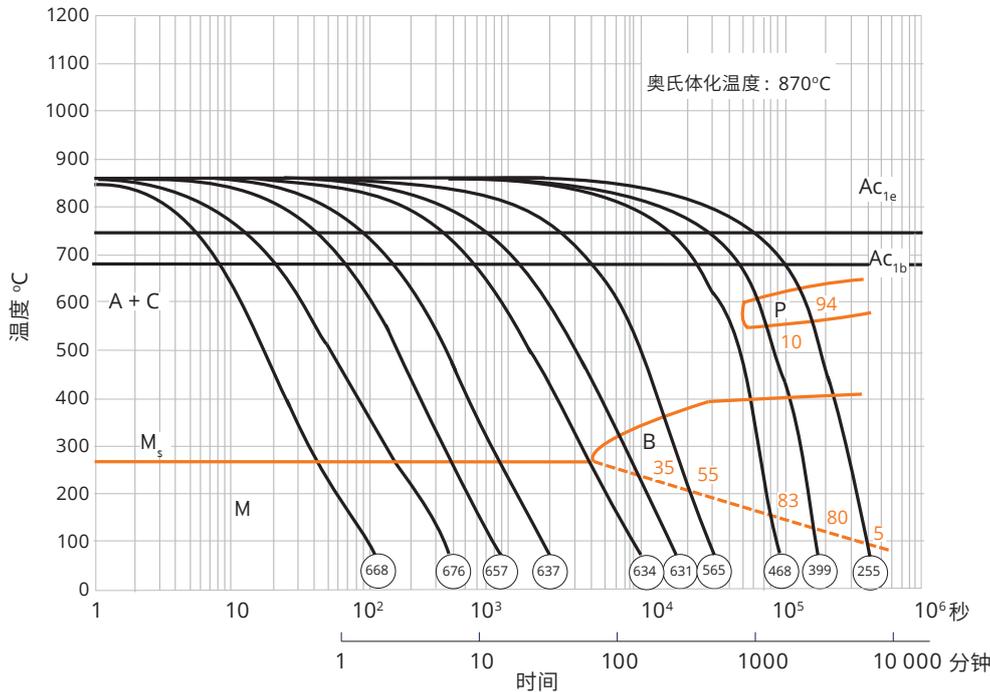
|      |                  |  |
|------|------------------|--|
| 消除应力 | 温度<br>保温时间<br>冷却 | 淬火和回火状态下为大约 600°C<br>每 50 mm 壁厚 1 小时<br>炉冷 |
| 软化退火 | 温度<br>保温时间<br>冷却 | 650°C<br>每 25 mm 壁厚 1 小时<br>炉冷             |
| 淬火   | 温度<br>保温时间       | 870°C<br>每 1 mm 壁厚 1 分钟                    |
| 淬火硬度 | 高至 56 HRC 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

注意: 如果需要软化退火: 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)