

## CODICE MATERIALE:

1.2767

### CODICE SECONDO:

**DIN:** 45 NiCrMo 16  
**AFNOR:** 45 NCD 16  
**UNI:** 40 NiCrMoV 16 KU  
**AISI:** ≈ 6F7

### COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.45  
 Si 0.25  
 Mn 0.40  
 Cr 1.35  
 Mo 0.25  
 Ni 4.00

### RESISTENZA:

mass. 280 HB  
 (≈ mass. 950 N/mm<sup>2</sup>)

### CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

30  $\frac{W}{m K}$

### COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10<sup>-6</sup>/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.6	12.4	12.8	13.1	13.4	13.8	13.6

### CARATTERE:

» **Acciaio per tempra a cuore** legato al nichel con moderata lavorabilità; elevate resistenza alla flessione e alla pressione; elevata tenacità e buona temprabilità in caso di grandi sezioni trasversali

### IMPIEGO:

» Piastre di forma ed inserti con elevati requisiti di superficie (lucidatura speculare); inserti di fotoincisione, piegatura e sformo per una resistenza di pressione e piegatura particolare

### LAVORAZIONI:

» Lucidatura:  
 ottime proprietà metallurgiche per la lucidatura speculare

» Fotoincisione:  
 è possibile

» Erosione:  
 è possibile

» Nitrurazione:  
 inusuale

» Cromatura a spessore:  
 oltre alla resistenza all'usura aumenta la resistenza alla corrosione

### TRATTAMENTI TERMICI:

» Ricottura di lavorabilità:  
 da 610 sino a 650 °C ca. da 2 sino a 5 ore  
 raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20 °C all'ora sino a 600 °C; ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 260 HB**

» Tempra:  
 da 840 sino a 870 °C  
 raffreddamento rapido in olio/bagno caldo/aria  
 durezza conseguibile: **53–58 HRC**

» Rinvenimento:  
 riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;  
 Tempo di mantenimento minimo in forno: per ogni 20 mm di spessore del pezzo si consiglia di rinvenire due volte

## DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

