

WERKSTOFF-NR.:

1.2714

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: 55 NiCrMoV 7
AFNOR: 55 NCDV 7
UNI: -
AISI: L6

RICHTANALYSE:

C 0.56
 Cr 1.10
 Mo 0.50
 Ni 1.70
 V 0.10

FESTIGKEIT:

max. 250 HB
 (≈ max. 850 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C:

36 $\frac{W}{m K}$

WÄRMEAUDEHNUNGS-
 Koeffizient [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
12.2	13.2	13.6	14.0	14.2	14.4	

CHARAKTER:

» **Durchhärterstahl** mit guter Warmfestigkeit, Durchhärbarkeit und Zähigkeit

VERWENDUNG:

» Strangpresswerkzeuge, Warm Schmiedewerkzeuge, Matrizen zur Verarbeitung von Zinn-, Blei- und Zinklegierungen

BEARBEITUNG DURCH:

» Polieren:
 technische Polituren möglich
 » Ätzen, Erodieren, Nitrieren, Hartverchromen:
 ist möglich

WÄRMEBEHANDLUNG:

» Weichglühen:
 650 bis 700°C ca. 4 bis 5 Stunden
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C pro Stunde bis ca. 600°C;
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 248 HB**
 » Härten:
 830 bis 900°C
 15 bis 30 Minuten Härtetemperatur halten
 Abschrecken in Öl/Luft/Druckgas
 erzielbare Härte: **56 HRC**
 » Anlassen:
 langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
 Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 20 mm Werkstückdicke

ANLASSCHAUBILD:

