

N° DE MATIÈRE :

1.2714 HH

DÉSIGNATION SELON :

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

COMPOSITION INDICATIVE :

C 0.56
 Cr 1.10
 Mo 0.50
 Ni 1.70
 V 0.10

RÉSISTANCE :

40 - 43 HRC
 (≈ 1250 - 1400 N/mm²)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :

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

COEFFICIENT DE DILATATION [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
12.2	13.0	13.3	13.7	14.2	14.4	

CARACTÈRE :

» **Acier pour la trempe à cœur, prétraité** avec bonnes résistance thermique, trempabilité à cœur et ténacité

UTILISATION :

» Inserts, noyaux et tiroirs pour moules d'injection plastique

USINAGE :

» Polissage :
 polissage technique possible
 » Gravure, électro-érosion, nitruration, chromage dur :
 possibles

TRAITEMENT THERMIQUE :

Deja prétraité, en général pas de traitement thermique nécessaire
 » Recuit doux :
 650 à 700°C pour env. 4 à 5 heures
 refroidissement de four lent et contrôlé à raison de 10 à 20°C par heure jusqu'à env. 600°C ; refroidissement ultérieur à l'air, **max. 248 HB**
 » Trempe :
 830 à 900°C
 maintenir à température de trempe pendant 15 à 30 minutes
 trempage à l'eau/l'huile/le gaz sous pression
 dureté réalisable : **56 HRC**
 » Revenu :
 chauffage lent à température de revenu immédiatement après la trempe
 temps de maintien minimum dans le four : 1 heure par 20 mm d'épaisseur de la pièce

DIAGRAMME DE REVENU :

