

Thermodur 2714

55NiCrMoV7

C 0,56 Cr 1,10 Mo 0,50 Ni 1,70 V 0,10

Werkstoff-eigenschaften

Zäher Gesenkestahl mit hoher Anlassbeständigkeit und Durchvergütung. Dieser Stahl wird üblicherweise geölt oder auf Einbauhärte von 370 bis 410 HB (rd.) bzw. 355 bis 400 HB (vkt., flach) vergütet geliefert

Normenzuordnung

AISI ~L6 AFNOR 55NCDV7

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient
 bei °C
 $10^6 \text{ m}/(\text{m} \cdot \text{K})$

20 – 100	20 – 200	20 – 300	20 – 400	20 – 500	20 – 600
12,2	13,0	13,3	13,7	14,2	14,4

Wärmeleitfähigkeit

bei °C
 $\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$

20	350	700
36,0	38,0	35,0

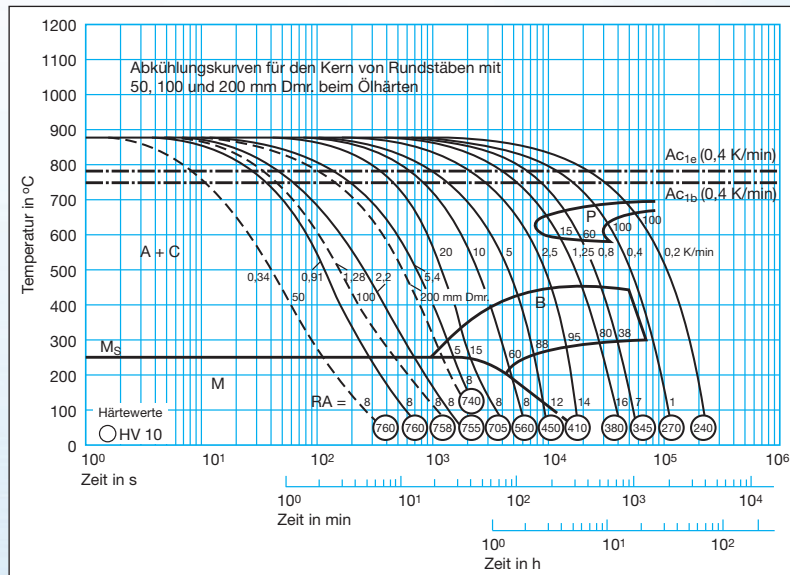
Verwendungshinweise

Standardstahl für Schmiedegesenke aller Art, Formteilpressgesenke, Strangpressstempel, Matrizenhalter, gepanzerte Schnittplatten, Warmscherenmesser.

Wärmebehandlung

Weichglühen °C 650 – 700	Abkühlen Ofen	Glühhärt HB Max. 250							
Härten °C 830 – 870 860 – 900	Abschrecken Öl Luft	Härte nach dem Abschrecken HRC 58 56							
Anlassen °C nach dem Abschrecken	100	200	300	400	450	500	550	600	650
in Öl – HRC	57	54	52	49	47	46	43	38	34
an Luft – HRC	55	52	50	47	45	43	40	36	32

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

