

WERKSTOFF-NR.:

1.2714 HH

**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:** 40 - 43 HRC  
 (≈ 1250 - 1400 N/mm<sup>2</sup>)

**WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C:** 36  $\frac{W}{m K}$

**WÄRMEAUDEHNUNGS-  
KOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup>/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	

**CHARAKTER:** » **Durchhärterstahl, vergütet** mit guter Warmfestigkeit, Durchhärbarkeit und Zähigkeit

**VERWENDUNG:** » Formeinsätze, Kerne und Schieber für Kunststoffwerkzeuge

**BEARBEITUNG DURCH:**

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

**WÄRMEBEHANDLUNG:** Bereits vorvergütet; im Allgemeinen keine Wärmebehandlung erforderlich

- » Weichglühen:  
650 bis 700°C ca. 4 bis 5 Stunden  
geregelt 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:  
langsameres Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;  
Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 20 mm Werkstückdicke

**ANLASSCHAUBILD:**

