



geglüht +A, bearbeitet
recuit +A, écroûté resp. tourné

verfügbare Abmessungen

20–80 ab Lager Wil
85–853 ab Werkslager

dimensions disponibles

20–80 de notre stock Wil
85–853 du stock usine



vergütet +QT
traité +QT

verfügbare Abmessungen

20–650 ab Werkslager

dimensions disponibles

20–650 du stock usine

Alle Masse in mm / Mesures en mm



geglüht +A
recuit +A



vergütet +QT
traité +QT



Gesägt, gefräst, geschliffen, tieflochgebohrt – dank des umfangreichen Platten- und Blocklagers sind wir in der Lage, jede Abmessung (auch Sonder- und Zwischenabmessungen) in gewünschter Ausführung kurzfristig ab unserem Betrieb in Wil zu liefern.

Sciée, fraisée, poncée, percée de trous profonds – quelle que soit l'exécution désirée, nos stocks considérables de plaques et de lingots nous permettent de la fournir à court terme dans toutes les dimensions (même spéciales ou intermédiaires) depuis notre entreprise de Wil.

Werkstoff-Nr. 1.2714 nach DIN ISO 4957 2/01 aktuelle Ausgabe
No. de matière 1.2714 selon DIN ISO 4957 2/01 version actuelle

Kurzname 56 NiCrMoV 7
Symbole 56 NiCrMoV 7

Werkstoffeigenschaften Zäher Gesenkstahl mit besserer Anlassbeständigkeit und Durchvergütung gegenüber dem Werkstoff 2713. Dieser Stahl wird üblicherweise geglüht oder auf Einbauhärte von 350–390 HB vergütet geliefert.
Propriétés Acier tenace pour outils de matriçage, meilleure tenue au revenu et trempabilité à cœur amélioré par rapport à la matière 2713, livré à l'état recuit ou traité à une dureté de 350–390 HB.

Chemische Zusammensetzung
(Richtwerte in %)

C	Cr	Mo	Ni	V
0,56	1,1	0,5	1,7	0,1

Analyse théorique (%)

Warmformgebung
Façonnage à chaud

Warmformgebung Façonnage à chaud	
°C	Abkühlung Refroidissement
850	langsam, z.B. Ofen
–	
1100	lent, par exemple au four

THYROTHERM-2714

Werkstoff-Nr. / No. de matière 1.2714

Wärmebehandlung

Traitement thermique

Weichglühen / Recuit d'adoucissement			Härten / Trempe				Anlassen / Revenu				
°C	Abkühlung / Refroidissement	Glühhärtigkeit HB / Dureté HB à l'état recuit	°C	in / Milieu de trempe	Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken / Dureté/Résistance sous pleine trempe		°C	in Öl/Huile / HRC	N/mm ²	an Luft/Air / HRC / N/mm ²	
650 - 700	Ofen Four	max. 250	830	Öl Huile	HRC	N/mm ²	100	57	2120	55	1980
			-		Öl	Öl	200	54	1910	52	1790
			870		Huile	Huile	300	52	1790	50	1670
					58	2200	400	49	1620	47	1530
			860	Luft			450	47	1530	45	1440
			-	Air	Luft	Luft	500	46	1480	43	1360
			900		Air	Air	550	43	1360	40	1260
					56	2050	600	38	1200	36	1140
							650	34	1080	32	1020

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient / Dilatation thermique	$10^{-6} \times m$ $m \times ^\circ C$	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400	20 - 500	20 - 600	20 - 700 °C
		12,2	13,0	13,3	13,7	14,2	14,4	-

Propriétés physiques

Wärmeleitfähigkeit / Conductibilité thermique	$\frac{J}{cm \times s \times ^\circ C}$	20	350	700 °C
		0,360	0,380	0,350

Verwendungshinweise

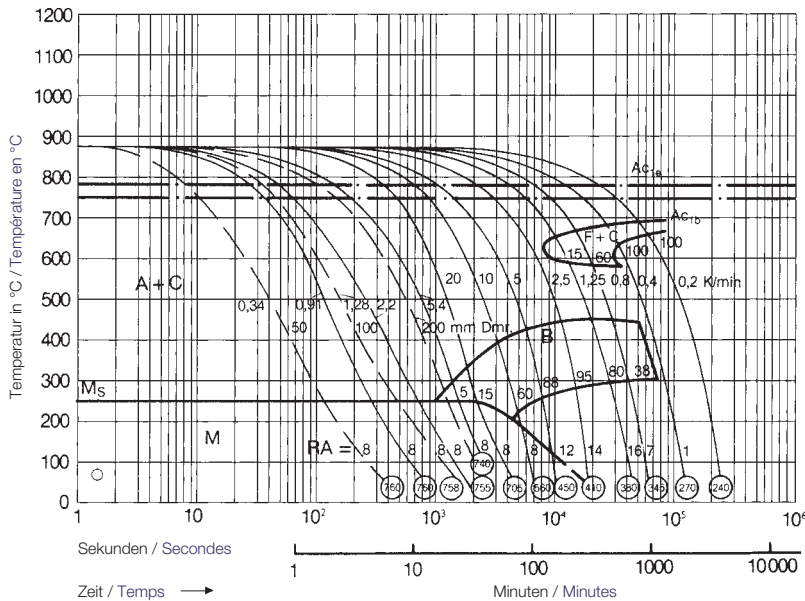
Standardstahl für Schmiedegesenke aller Art, Formteilpressgesenke, Strangpressstempel, Matrizenhalter, gepanzerte Schnittplatten, Warmscherenmesser.

Applications

Matrices d'estampage de toutes sortes, lames de cisailles, poinçons de filage, porte-matrices, plaques d'ébavurage à chaud.

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

Diagramme TTT refroidissement continu



Anlassschaubild

Diagramme de revenu

