

**Werkstoffblatt: 1.2714**

**Kurzname: 55NiCrMoV7**

**DIN: EN ISO 4957; SE 201; SE 202**

### Analysengrenzen [Gewichts-%]

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V
0,5-0,60	0,1-0,4	0,6-0,9	≤0,030	≤0,030	0,8-1,20	0,35-0,55	1,5-1,6	0,5-0,15

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf ≤250HB

Lieferzustand	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ weichgeglüht auf max. 248HB [≤835MPa]</li> <li>▪ In besonderen Fällen vorvergütet (40±2HRC)</li> </ul>
Verwendung	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Schmiedegesenke (robuster Gesenk Stahl)</li> <li>▪ Auch Kunststoffformenstahl ohne höhere Ansprüche an die Formenoberfläche verwendbar</li> </ul>
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Schlagzähigkeit</li> <li>▪ Sehr gutes Einhärtungsverhalten</li> <li>▪ Arbeitshärten von 52-57HRC sind möglich</li> </ul>

### Wärmebehandlungsdaten

Weichglühen	690-710°C/Haltedauer ≥ 4 Stunden
Spannungsarmglühen	~630-650°C/Haltedauer ≥ 2 Stunden mit Ofenabkühlung
Härten	Härtungstemperatur 840- 870°C, normalerweise 850°C
Abschreckmedium	Warmbad mit 160-250°C oder Luft (Öl einfache Teile)
Oberflächenhärte nach dem Abschrecken (Ansprunghärte)	Ansprunghärte je nach Größe und Abschreckmedium ≈55-58HRC
Anlassen	Anlassen nach gewünschter Härte, jedoch ≥180°C (sh. Anlassdiagramm)

