

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

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)

