

CODICE MATERIALE:

1.2714 HH

CODICE SECONDO:

DIN: 55 NiCrMoV 7
AFNOR: 55 NCDV 7
UNI: -
AISI: L6

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.56
 Cr 1.10
 Mo 0.50
 Ni 1.70
 V 0.10

RESISTENZA:

40 - 43 HRC
 (≈ 1250 - 1400 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

36 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/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	

CARATTERE:

» **Acciaio per tempra a cuore, bonificato** con buona resistenza al calore, temprabilità a cuore e tenacità

IMPIEGO:

» Inserti di forma, perni e tasselli per stampi di iniezione plastica

LAVORAZIONI:

» Lucidatura:
 è possibile lucidatura tecnica
 » Fotoincisione, erosione, nitrurazione, cromatura a spessore:
 è possibile

TRATTAMENTI TERMICI:

già bonificato, in linea generale non è necessario nessun trattamento termico

» Ricottura di lavorabilità:

da 650 sino a 700°C ca. 4 sino a 5 ore
 raffreddamento lento in forno da 10 sino a 20°C all'ora sino a ca. 600°C; ulteriore raffreddamento all'aria, mass. 248 HB

» Tempra:

da 830 sino a 900°C
 mantenere la temperatura di tempra da 15 a 30 minuti
 raffreddamento in olio/aria/gas a pressione
 durezza conseguibile: 56 HRC

» Rinvenimento:

riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;
 Tempo di mantenimento minimo in forno: 1 ora per ogni 20 mm dello spessore del pezzo

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

