

## Bezeichnung

Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2714+QT
Kurzname	55NiCrMoV7
AISI/SAE	L6+QT
Suche nach Werkstoffalternativen im ABRAMS STAHLBERATER®	<a href="http://www.stahlberater.ch/alternativen/1.2714QT">www.stahlberater.ch/alternativen/1.2714QT</a>

## Ausführung



€co-Präz® [€co]  
L: 500 mm



Rundstahl [RS]  
schwarz  
L: 500 mm  
L: 1'000 mm

## Chemische Zusammensetzung 1.2714+QT (Richtwerte in Gewichtsprozent)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V
0.5 - 0.6	0.1 - 0.4	0.6 - 0.9	0 - 0.03	0 - 0.03	0.8 - 1.2	0.35 - 0.55	1.5 - 1.8	0.05 - 0.15

## Physikalische Eigenschaften

Lieferhärte / Lieferzustand	max. 400 HB, vergütet					
Lieferzugfestigkeit R <sub>m</sub>	ca. 1350 N/mm <sup>2</sup>					
Arbeitshärte	max. 54 HRC					
Wärmeausdehnungskoeffizient 10 <sup>-6</sup> m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C	20 - 500°C	20 - 600°C
	12.2	13.0	13.3	13.7	14.2	14.4
Wärmeleitfähigkeit W/(m • K)	20°C	350°C	700°C			
	36.0	38.0	35.0			

## Werkstoffeigenschaften

Universell einsetzbarer Warmarbeitsstahl mit guter Durchvergnbarkeit, hoher Anlassbeständigkeit, Zähigkeit sowie Druck- und Warmfestigkeit. Lieferzustand dieser Ausführung ist vergütet.

## Anwendungsmöglichkeiten

Schmiedegesenke, Pressstempel, Stempelköpfe, Strangpressstempel, Formteilpressgesenke, Warmstempelmesser, Warmlochstempel, Strangpresswerkzeuge, Schmiedesättel, Matrizenhalter, Stützwerkzeuge, Pressdornhalter, Werkzeughalter, Druckplatten, gepanzerte Schnittplatten.

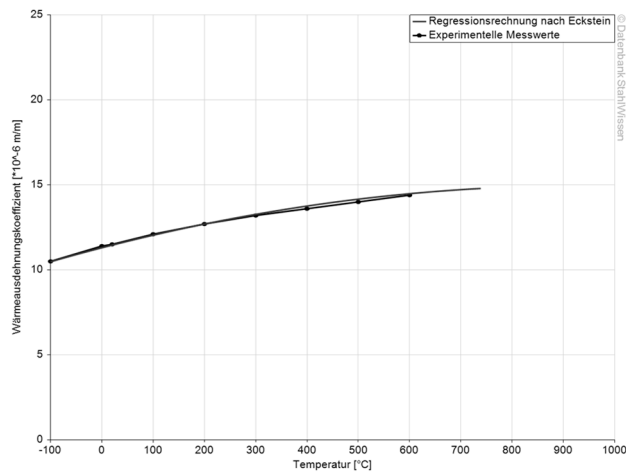


## Wärmebehandlung

Weichglühen	Temperatur		Abkühlen		Glühhärte				
	650 - 700°C		Ofen		max. 400 HB				
Spannungsarmglühen	Temperatur		Abkühlen						
	600 - 650°C		Ofen						
Härten	Temperatur		Abschrecken in		Härte nach dem Abschrecken				
	830 - 870°C		Öl		58 HRC				
	860 - 900°C		Luft		56 HRC				
Anlassen in Öl an Luft	100°C	200°C	300°C	400°C	450°C	500°C	550°C	600°C	650°C
	57 HRC	54 HRC	52 HRC	49 HRC	47 HRC	46 HRC	43 HRC	38 HRC	34 HRC
	55 HRC	52 HRC	50 HRC	47 HRC	45 HRC	43 HRC	40 HRC	36 HRC	32 HRC

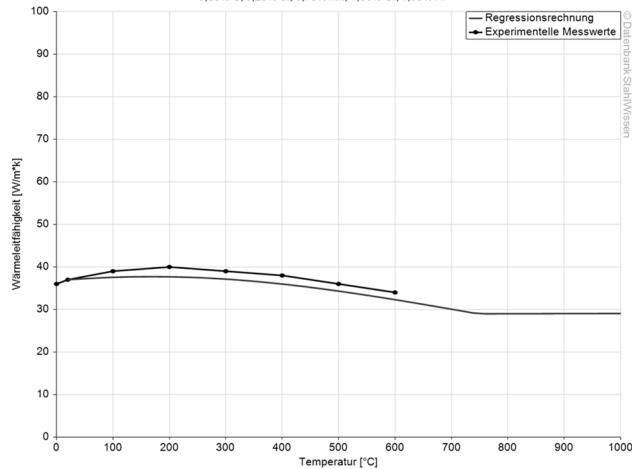
## Schaubild Wärmeausdehnungskoeffizient

Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714



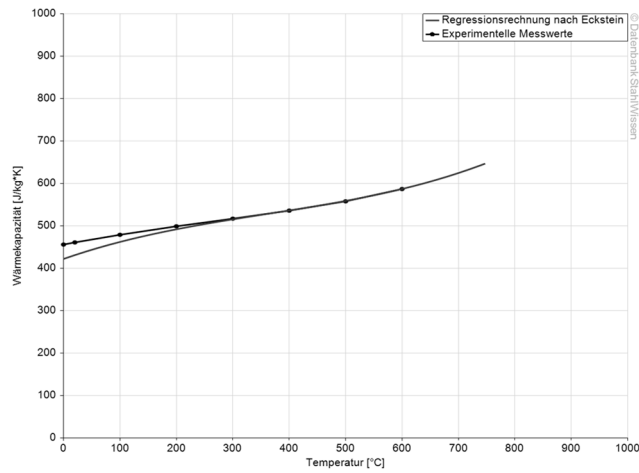
## Schaubild Wärmeleitfähigkeit

Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714  
 Regressionsrechnung mit folgender Analyse:  
 0,55% C; 0,25% Si; 0,75% Mn; 1,00% Cr; 1,65% Ni



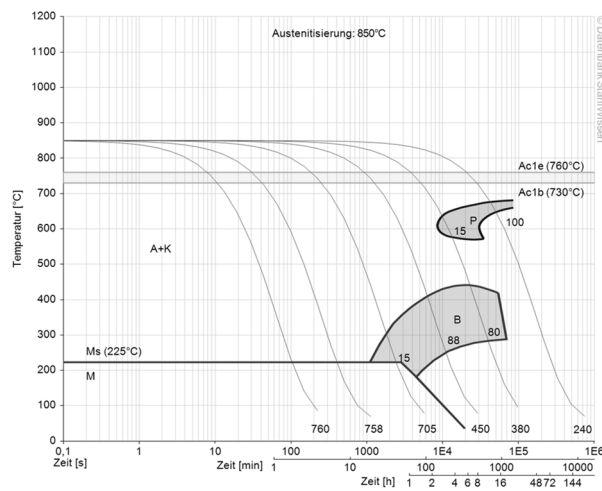
## Schaubild Wärmekapazität

Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714

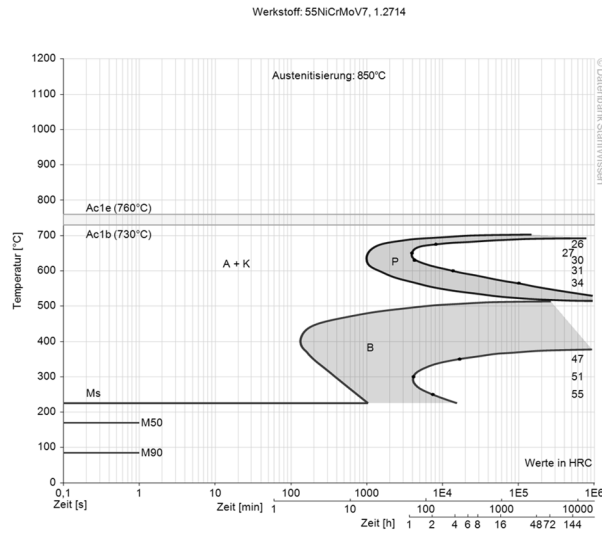


## Kontinuierliches ZTU-Schaubild

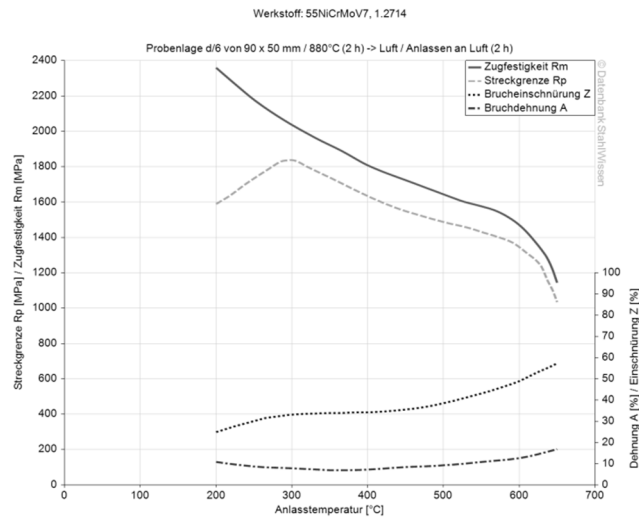
Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714



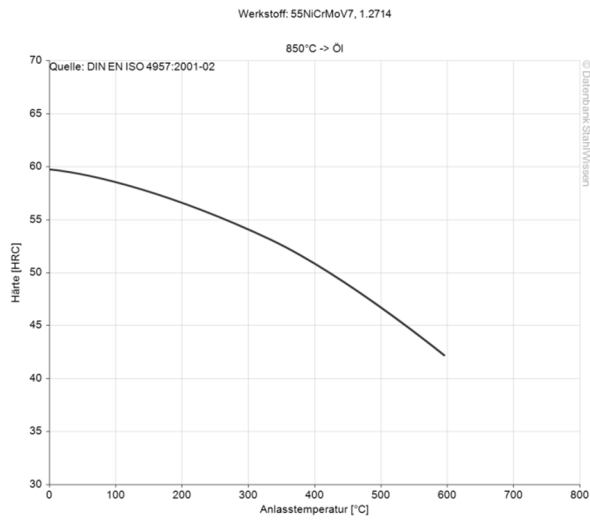
## Isothermisches ZTU-Schaubild



## Vergütungsschaubild



## Anlassschaubild



Die hier angegebenen Daten dienen als Anhaltswerte. Eine Haftung ist ausgeschlossen.  
Quelle der Grafiken: Datenbank StahlWissen Dr. Sommer Werkstofftechnik  
Stand: 2012

### ABRAMS INDUSTRIES®

ABRAMS Industries Schweiz GmbH  
Hofwisenstrasse 13  
8260 Stein am Rhein / Schaffhausen  
Schweiz

### ABRAMS PREMIUM STAHL®

Sitz der Gesellschaft:  
Stein am Rhein / Schaffhausen / Schweiz  
Kantonalergericht Schaffhausen  
Ust-IdNr.: CHE-228.401.660

### ABRAMS PREMIUM ALUMINIUM®

T: +41 52 511 33 80  
F: +41 52 511 33 89  
verkauf@abrams-industries.ch  
www.abrams-industries.ch  
www.abrams-industries.ch/shop

### ABRAMS® PREMIUM TOOLS

www.premium-stahl.ch  
www.stahlberater.ch  
www.premium-aluminium.ch  
www.premium-gewindebohrer.ch  
www.abrams-kunstprojekte.ch

### ABRAMS STAHLBERATER®

Schaffhauser Kantonalbank  
Konto-Nr. 827.625-0 102  
IBAN CH84 0078 2008 2762 5010 2  
BC 782 / BIC SHKBCH2S

