

Nazwa

Materiał-Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2714
Nazwa wg składu chemicznego, własności i / lub zastosowania	55NiCrMoV7
PN	WNLV
AISI/SAE	L6; T61206
Szukanie alternatywnych gatunków stali w aplikacji ABRAMS® PORADNIK STALI	www.poradnikstali.pl/alternatywy/WNLV

Wykonanie



€co-Präz® [€co]
dł.: 500 mm



Stal precyzyjna okrągła
z naddatkiem [PRS/BA]
łuszczona / przekręcana
dł.: 500 mm
dł.: 1.000 mm

Skład chemiczny PN WNLV (wartości orientacyjne wyrażone w procentach wagi)

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

Właściwości fizyczne

Dostarczalna twardość / Stan dostawy	max. 250 HB , zmiękczonej					
Dostarczalna wytrzymałość na rozciąganie R _m	ok. 850 N/mm ²					
Twardość robocza	max. 54 HRC					
Współczynnik rozszerzalności cieplnej 10 ⁻⁶ 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
Przewodność cieplna W/(m • K)	20°C	350°C	700°C			
	36,0	38,0	35,0			

Właściwości techniczne

Stal do pracy na gorąco o uniwersalnym zastosowaniu, dobrze ulepszalna cieplnie na wskroś, o wysokiej odporności w procesie odpuszczania, dobrej wiązkości, a także wytrzymałości na ściskanie i żarowytrzymałości. To wykonanie jest dostarczane w stanie wyżarzonym.

Możliwości zastosowania

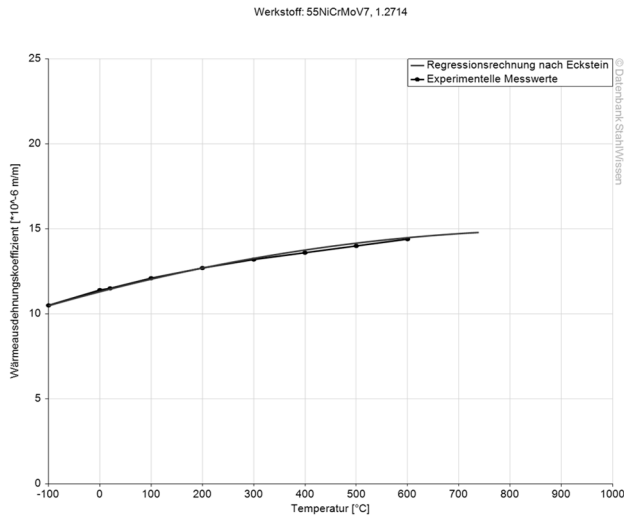
Matryce / foremniki kuźnicze, stemple tłoczne, stemple tłoczne do wyciskania pasm (ekstruzja ciągła), części kształtowe do matryc / foremników / kształtowników tłocznych, ostrza nożyc tnących do pracy na gorąco, stemple maszynowe (igły) do dziurowania płyt / blach metodą na gorąco, narzędzia do wyciskania pasm (ekstruzja ciągła), grzbiety kuźnicze, stojaki / uchwyty do matryc, narzędzia wspierające, stojaki / uchwyty do narzędzi, płyty naciskowe / dociskowe.



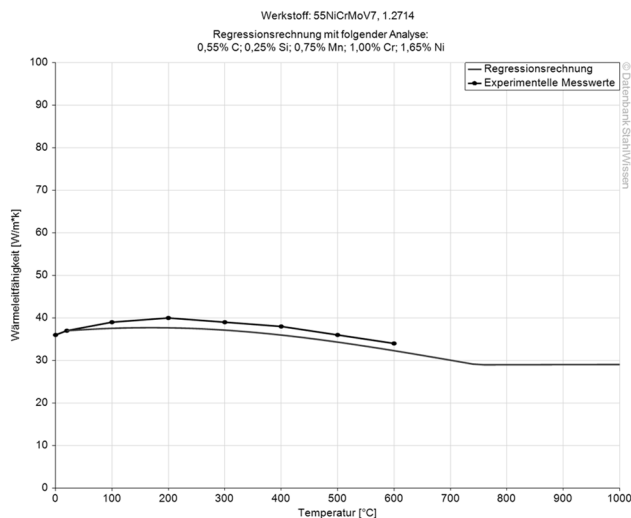
Obróbka cieplna

Wyżarzanie zmiękczające	Temperatura		Chłodzenie		Twardość po wyżarzeniu					
	650 - 700°C		Piec		max. 250 HB					
Wyżarzanie odprężające	Temperatura		Chłodzenie							
	600 - 650°C		Piec							
Hartowanie	Temperatura		Chłodzenie w/na		Twardość po chłodzeniu					
	830 - 870°C		oleju		58 HRC					
	860 - 900°C		powietrzu		56 HRC					
Odpuszczanie	100°C	200°C	300°C	400°C	450°C	500°C	550°C	600°C	650°C	
	w oleju	57 HRC	54 HRC	52 HRC	49 HRC	47 HRC	46 HRC	43 HRC	38 HRC	34 HRC
	powietrnie	55 HRC	52 HRC	50 HRC	47 HRC	45 HRC	43 HRC	40 HRC	36 HRC	32 HRC

Wykres współczynnika rozszerzalności cieplnej

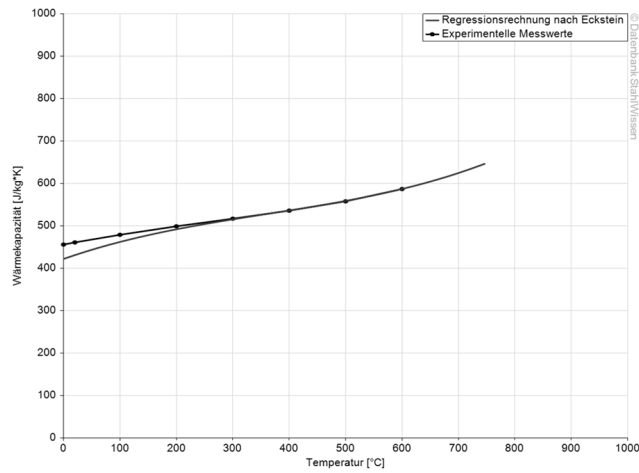


Wykres przewodności cieplnej



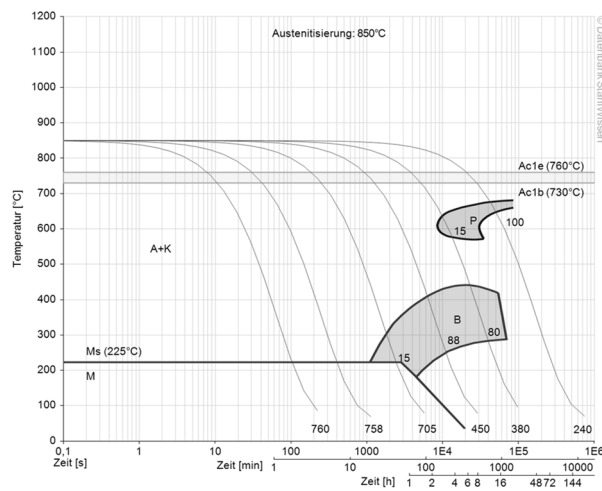
Wykres pojemności cieplnej

Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714

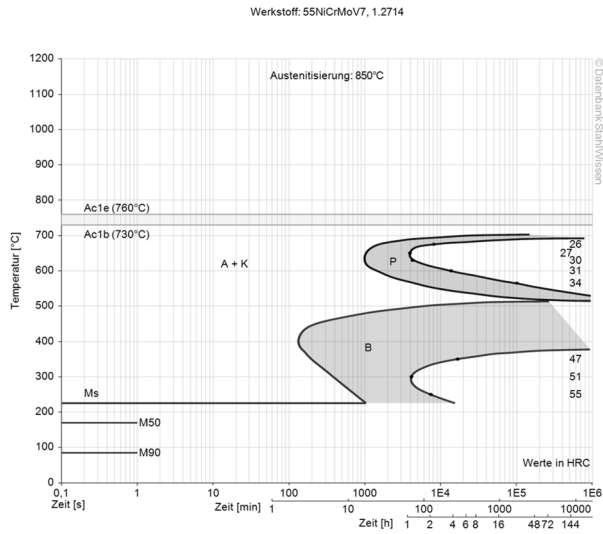


CTPc-wykres przy chłodzeniu ciągłym

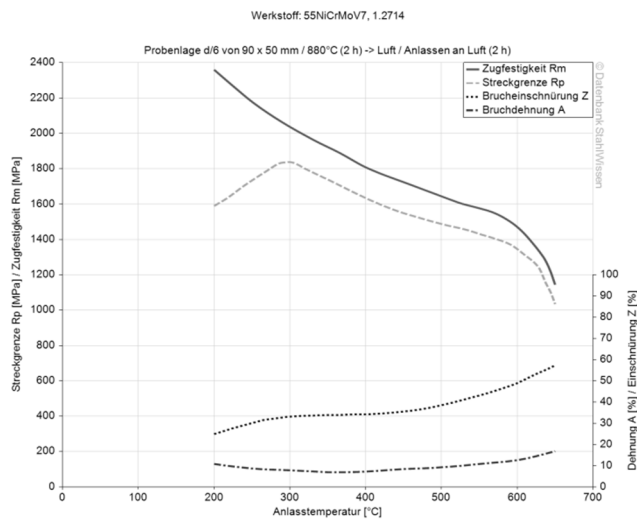
Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714



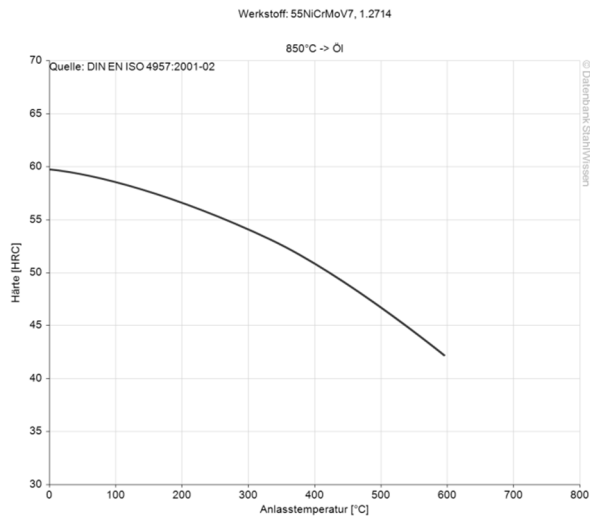
CTPi-wykres przemian w warunkach izotermicznych



Wykres ulepszenia



Wykres odpuszczania



Podane tutaj dane służą jako wartości orientacyjne. Nie ponosimy za nie odpowiedzialności prawnej.
Źródło grafik: Datenbank Stahlwissen Dr. Sommer Werkstofftechnik
Stan: 2012

