

Nazwa

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

Wykonanie



€co-Präz® [€co]
dł.: 500 mm



Stal okrągła [RS]
czarna
dł.: 500 mm
dł.: 1.000 mm

Skład chemiczny WNLV+QT (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. 400 HB, ulepszony					
Dostarczalna wytrzymałość na rozciąganie R _m	ok. 1350 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 materiału

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 ulepszonym.

Możliwości zastosowania

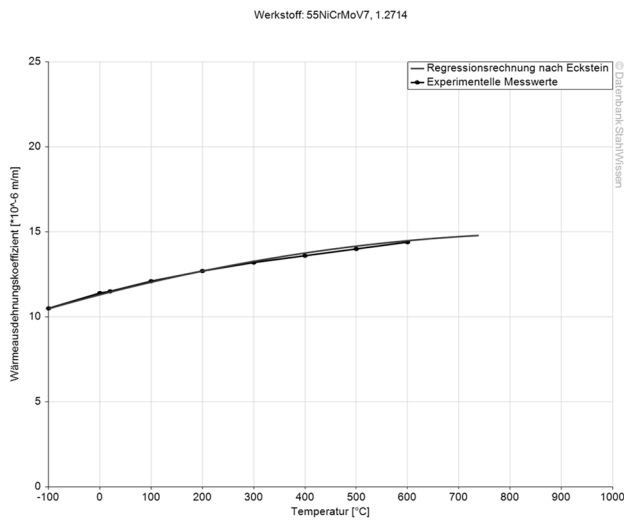
Matryce / foremniki kuźnicze, stemple tłoczne, stemple tłoczne do wyciskania pasm (ekstruzja ciągła), części kształtowe do matryc / foremników / kształtowników tłocznych, ostrza nożyc tnących do pracy na gorąco, stemple maszynowe (igły) do dziurowania płyt / blach metodą na gorąco, narzędzia do wyciskania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



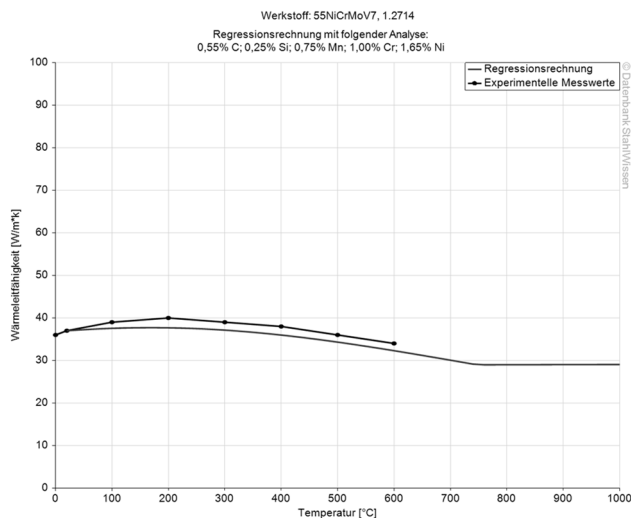
Obróbka cieplna

	Temperatura	Chłodzenie		Twardość po wyżarzeniu					
Wyżarzanie zmiękczające	650 - 700°C	Piec		max. 400 HB					
	Temperatura	Chłodzenie							
Wyżarzanie odprężające	600 - 650°C	Piec							
	Temperatura	Chłodzenie w/na		Twardość po chłodzeniu					
Hartowanie	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
powietrznie	55 HRC	52 HRC	50 HRC	47 HRC	45 HRC	43 HRC	40 HRC	36 HRC	32 HRC

Wykres współczynnika rozszerzalności cieplnej

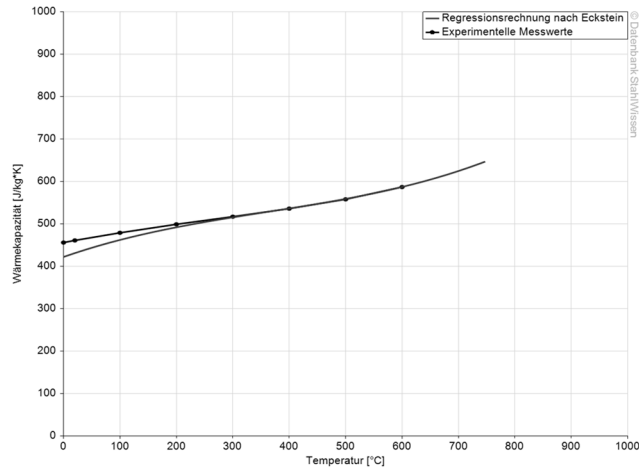


Wykres przewodności cieplnej



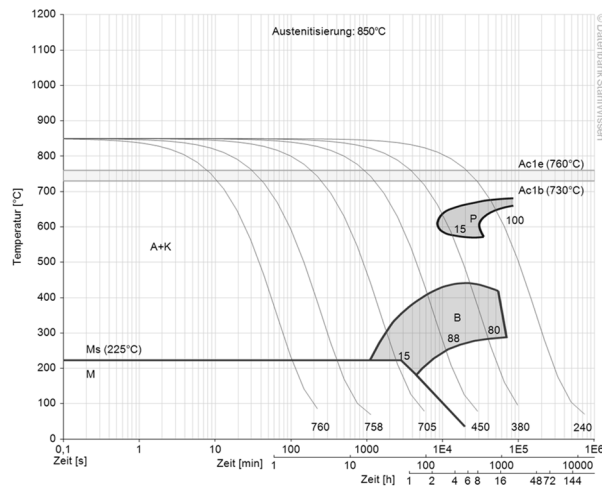
Wykres pojemności cieplnej

Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714

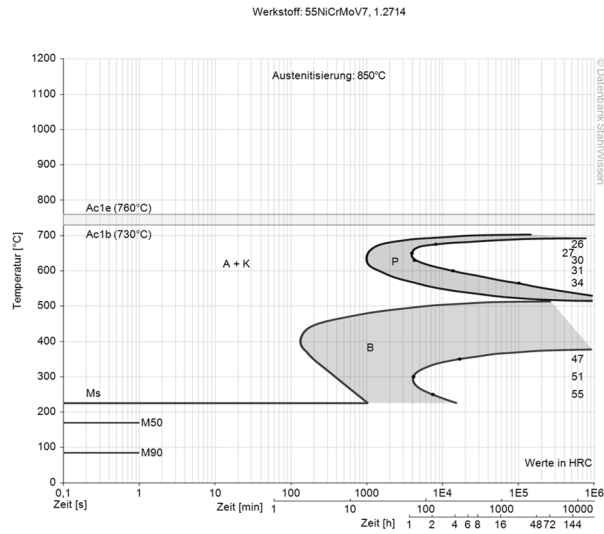


CTPc-wykres przy chłodzeniu ciągłym

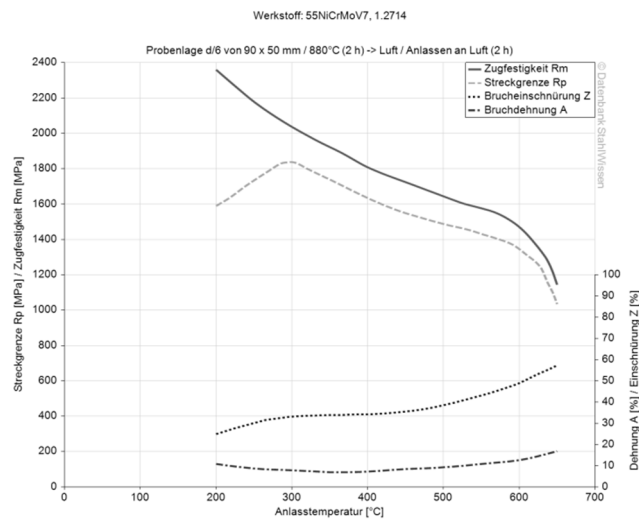
Werkstoff: 55NiCrMoV7, 1.2714



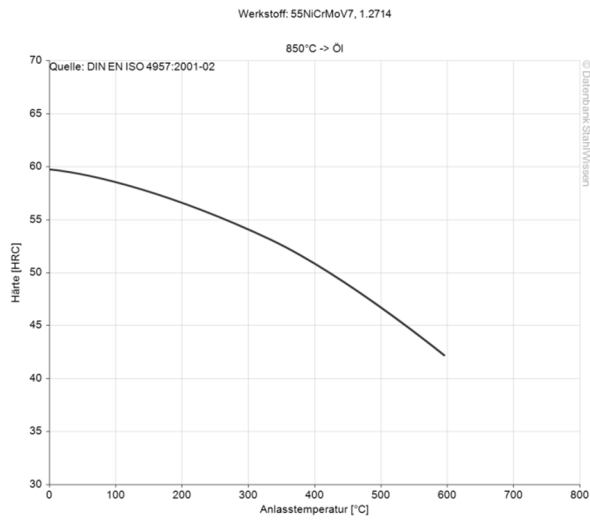
CTPi-wykres przemian w warunkach izotermicznych



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

