

NO. DE MATIÈRE :

1.2714

DÉSIGNATION SELON :  
**DIN:** 55 NiCrMoV 7  
**AFNOR:** 55 NCDV 7  
**UNI:** -  
**AISI:** L6

COMPOSITION INDICATIVE :  
 C 0.56  
 Cr 1.10  
 Mo 0.50  
 Ni 1.70  
 V 0.10

RÉSISTANCE :  
 max. 250 HB  
 (≈ max. 850 N/mm<sup>2</sup>)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :  
 36  $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENT DE DILATATION [10<sup>-6</sup>/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
12.2	13.2	13.6	14.0	14.2	14.4	

CARACTÈRE :  
 » **Acier pour la trempe à coeur** avec bonne résistance thermique, trempabilité à coeur et ténacité

UTILISATION :  
 » Outils pour le moulage par extrusion, les outils de forgeage à chaud, de matrices pour la transformation d'étain, de plomb et de zinc

USINAGE :  
 » Polissage :  
 polissage technique possible  
 » Gravure, électro-érosion, nitruration, chromage dur :  
 possibles

TRAITEMENT THERMIQUE :  
 » Recuit doux :  
 650 à 700°C pour env. 4 à 5 heures  
 refroidissement de four lent et contrôlé à raison de 10 à 20°C par heure jusqu'à env. 600°C ; refroidissement ultérieur à l'air, **max. 248 HB**  
 » Trempe :  
 830 à 900°C  
 maintenir à température de trempe pendant 15 à 30 minutes  
 trempage à l'eau/l'huile/le gaz sous pression  
 dureté réalisable : **56 HRC**  
 » Revenu :  
 chauffage lent à température de revenu immédiatement après la trempe  
 temps de maintien minimum dans le four : 1 heure par 20 mm d'épaisseur de la pièce

DIAGRAMME DE REVENU :

