

缩写名称	56NiCrMoV7
编号	1.2714
AISI	L6

典型化学成分，%

C	0.54
Si	0.25
Mn	0.85
Cr	1.10
Ni	1.70
Mo	0.50
V	0.10

特性与用途

淬硬深度增加、高温下仍保持高耐磨性的耐负荷模具钢。交付状态：建议的强度为1000至1400 N/mm²（随后由客户进行1600 N/mm²的热处理）。

特别适用于加工硬钢以及锻压机床的夹具、上下冲模（press die）的所有尺寸的模具以及所有类型的型腔，以及用于制造螺栓、螺母、铆钉、凹模

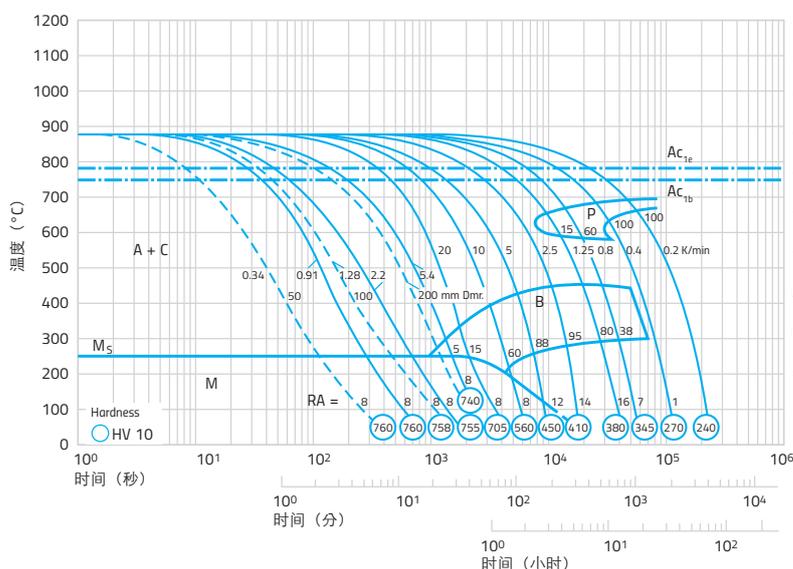
铣刀和热剪刀的冲头和模具。适用于加工承受中等热应力的棒材及管材挤压杆、垫板、模座衬垫以及落锻钢模的轻/重金属。建议热作模具的预热温度为：250–300 °C。

热加工与热处理

锻造	1150–800 °C (2100–1470 °F)
软化退火	650–680 °C (1200–1255 °F) 2–4小时/炉冷
退火状态下的布氏硬度	最大248 HB
去应力处理	650 °C (1200 °F)
硬化预热	650 °C (1200 °F)
硬化温度	830–870 °C (1525–1600 °F)
淬火	180–220 °C (355–430 °F) 油浴 ¹ 或盐浴
回火	如回火曲线所示
时间	1小时/25毫米 (1小时/英寸)

¹ 在工件仍然温热（100–150 °C (210–300 °F)）时从淬火油中取出。

连续TTT曲线



回火曲线（近似值）

