

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/mm<sup>2</sup>（随后由客户进行1600 N/mm<sup>2</sup>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)

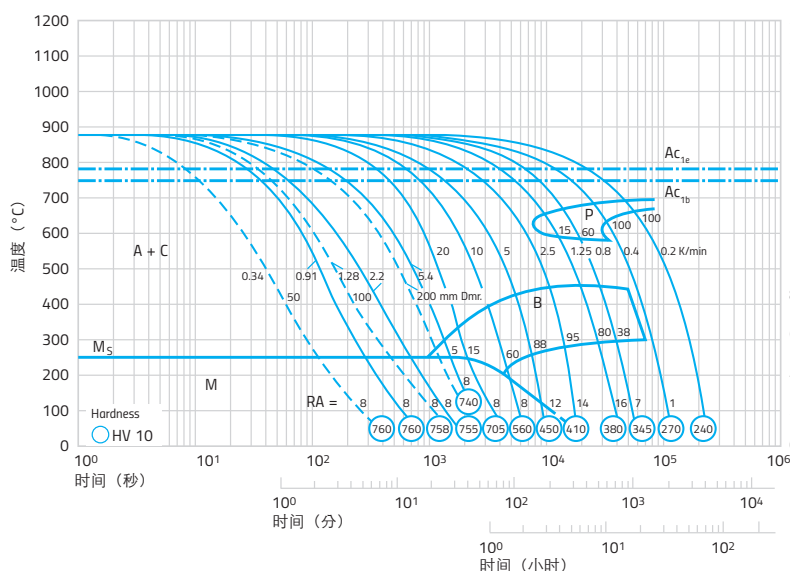
淬火 180–220 °C (355–430 °F) 油浴<sup>1</sup>或盐浴

回火 如同回火曲线所示

时间 1小时/25毫米 (1小时/英寸)

<sup>1</sup> 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）

