

COMPOSIZIONE CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V
0,55	0,30	0,70	1,10	0,50	1,70	0,10

UNIFICAZIONI / COMPARABLE STANDARDS

UNI	W. Nr.	DIN	AISI / SAE
56NiCrMoV7KU	1.2714	-	L6

CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Acciaio al Ni – Cr – Mo caratterizzato da elevata temprabilità e tenacità, buona resistenza agli urti ripetuti, discreta insensibilità agli sbalzi termici e buona resistenza all'usura. Tra i principali impieghi si segnalano:

- blocchi per stampi magli e berte
- mazze per magli
- cilindri laminatoi a caldo
- matrici e punzoni ad elevata durezza per impieghi a freddo.

Si consiglia di impiegare i blocchi per stampi trattati a diversi limiti di durezza in funzione della profondità di incisione, secondo le sotto precisate indicazioni:

Profondità di incisione (mm)	HRC	R (N/mm ²)
20	39-43	1200/1350
50	36-42	1100/1320
100	32-38	980/1170

Gli utensili prima di iniziare la lavorazione devono essere preriscaldati a temperature comprese nell'intervallo 250 ÷ 300 °C.

MAIN CHARACTERISTICS AND APPLICATIONS

Ni – Cr – Mo steel characterized by high level hardenability and toughness, good resistance to repeated shocks, fairly good insensitivity to thermal shocks and good wear resistance. Main applications:

- blocks for molds, hammers and pile drivers
- rams for power hammers
- hot mill rolls
- very hard cold work dies and punches.

It is advisable to use the blocks for dies treated at various hardness limits according to the etching depth complying with the indications given below:

Etching depth (mm)	HRC	R (N/mm ²)
20	39-43	1200/1350
50	36-42	1100/1320
100	32-38	980/1170

Before starting machining, preheat the tools to temperatures between 250 ÷ 300 °C.

STATO DI FORNITURA

Bonificato HB 350÷410
Ricotto < 250 HB

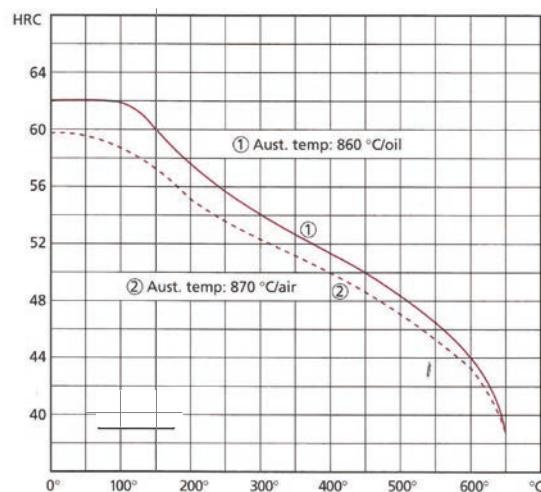
SUPPLY CONDITION

Hardened and tempered HB 350÷410
Annealed < 250 HB

1.2714

TRATTAMENTI TERMICI	HEAT TREATMENT
<p>Ricottura isoterma:</p> <ul style="list-style-type: none">- riscaldamento a 800 °C con permanenza a temperatura da ½ ora ad 1 ora;- discesa libera in forno a 670 °C e permanenza a temperatura per almeno 10 ore;- discesa 10 °C/h fino a 630 °C;- raffreddamento in aria. <p>Durezza massima: HB ≤ 240</p>	<p>Isothermal annealing:</p> <ul style="list-style-type: none">- heat to 800 °C and hold at temperature for ½ h to 1 h;- furnace cooling to 670 °C and hold at temperature for at least 10 hours;- cool by 10 °C/h to 630 °C;- cooling in air. <p>Maximum hardness: ≤ 240 HB</p>

CURVA DI RINVENIMENTO / TEMPERING CURVE



CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL CHARACTERISTICS

