



## ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)

### 化学成份 (合金百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
分析指南	0.52	0.25	0.95	0.015	0.005	1.10	2.00	0.75	0.10
标准	0.50-0.60	0.10-0.40	0.60-0.90	≤ 0.030	≤ 0.030	0.80-1.20	1.50-1.80	0.35 -0.55	0.05-0.15

### 特性

NiCrMoV合金模具钢虽然基于1.2714材料，但具备优化的成分组成，可实现参考直径达800mm钢材的充分淬火与回火，与标准值相比，具备更好的热强度性能和耐磨损特性。

SEL	~55NiCrMoV7 MOD
DIN EN ISO 4957	~55NiCrMoV7 MOD
AFNOR	~55NCD07-05 MOD
AISI	~L6 MOD

### 应用

大型挤压模具用于铝成型和大体积锻模（模具尺寸和形状不限）、模架、刀把架、芯座、工具箱。液压成形模（IHU）。

注：对于大尺寸加工，我们推荐表面淬火。

### 交货状态

退火最大值 248 HB

淬火和回火至370-415 HB，或按客户要求进行处理。\*

### 物理性能

热传导系数 (W/m.K)	20°C	250°C	500°C
	36.0	37.5	34.8
热膨胀系数 20°C 起 /°C (μm/m)	20-100°C	20-250°C	20-500°C
	12.2	13.1	14.2
杨氏模量 (GPa)	20°C	250°C	500°C
	215	198	175

### 高温屈服强度

淬火回火状态	在以下温度的0.2% 屈服强度 MPa			
	450°C	500°C	550°C	600°C
~1570 MPa	910	750	470	230
~1370 MPa	830	605	410	215
~1180 MPa	630	480	305	165

\* 布氏表面硬度，转换为DIN EN ISO 18265 表格 A.1。

本文所载资料是对我们的产品及使用提供一般建议。因此不应该当做是描述产品特定性质的保证，或者被用于其它特定用途。每一位用户应当自己判断选择信昌精密模具(上海)有限公司所提供的产品和服务的适用性。

### 信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇新效路255号，邮编201612  
电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193

### 广东分公司

广东省佛山市高明区荷城街道三和路1号车间 G, 邮编528511  
电话: +86 757 8862 2983 | 传真: +86 757 8862 2983

info@att-metal.com



www.att-metal.com



微信

ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)

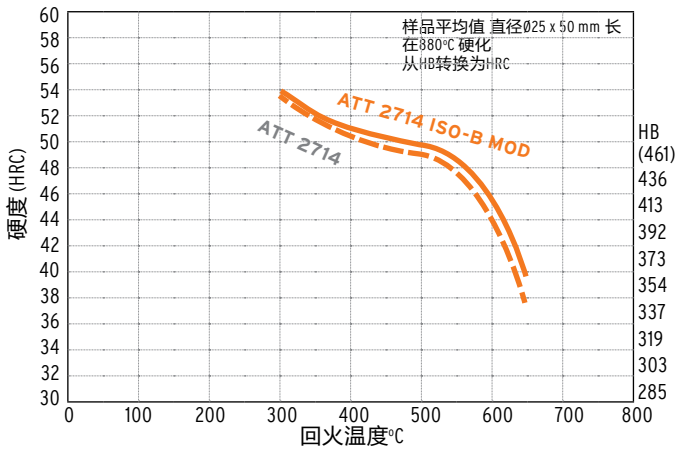
## ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)

### 热处理

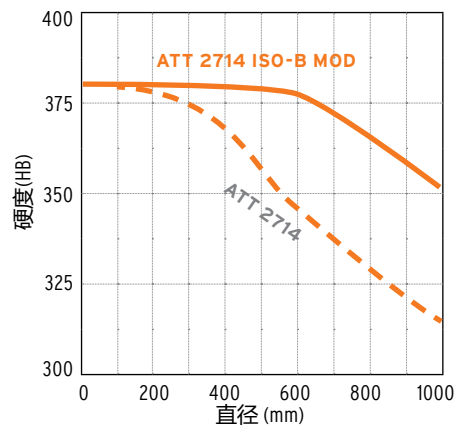
消除应力	温度 保温时间 冷却	退火状态下为大约 650°C 每 50 mm 壁厚 1 小时 炉冷
软化退火	温度 保温时间 冷却	700°C 每 25 mm 壁厚 1 小时 炉冷
淬火	温度 保温时间	880°C 每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 58 HRC	在水/油, 保护性气氛/油, 油, 热水浴或真空中
回火	温度 保温时间 冷却	见回火曲线 每 25 mm 壁厚 1 小时 空冷
工作硬度	300-440 HB	取决于应用

注意: 建议将工具预热至 250-280°C。

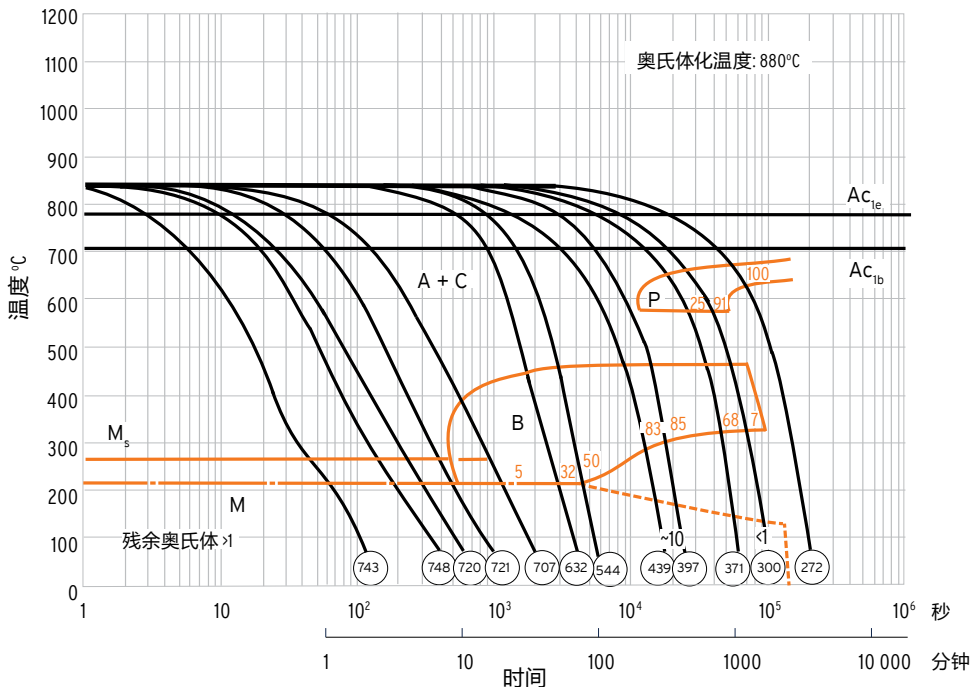
### 回火曲线



### 芯部硬度比较 (示意图曲线)



### TTT 曲线 (连续)



ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)