



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。

信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇庙三路499弄1-3号, 邮编201612
电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193 | info@att-metal.com



www.att-metal.com



微信

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。

ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)



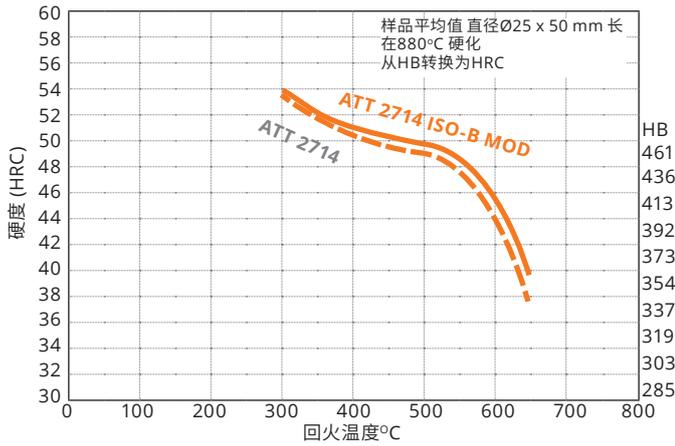
ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)

热处理

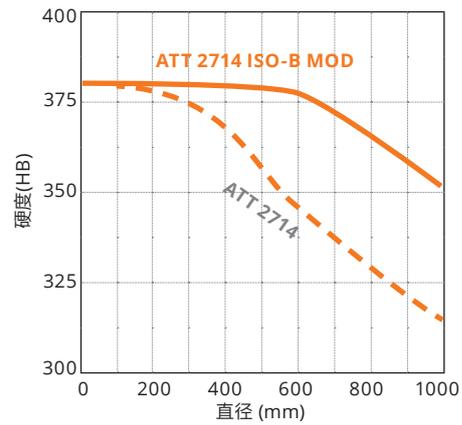
消除应力	温度	退火状态下为大约 650°C
	保温时间	每 50 mm 壁厚 1 小时
	冷却	炉冷
软化退火	温度	700°C
	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
	冷却	炉冷
淬火	温度	880°C
	保温时间	每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 58 HRC	在水/油, 保护性气氛/油, 热水浴或真空中
	温度	见回火曲线
回火	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
	冷却	空冷
工作硬度	300-440 HB	取决于应用

注意: 建议将工具预热至250-280°C。

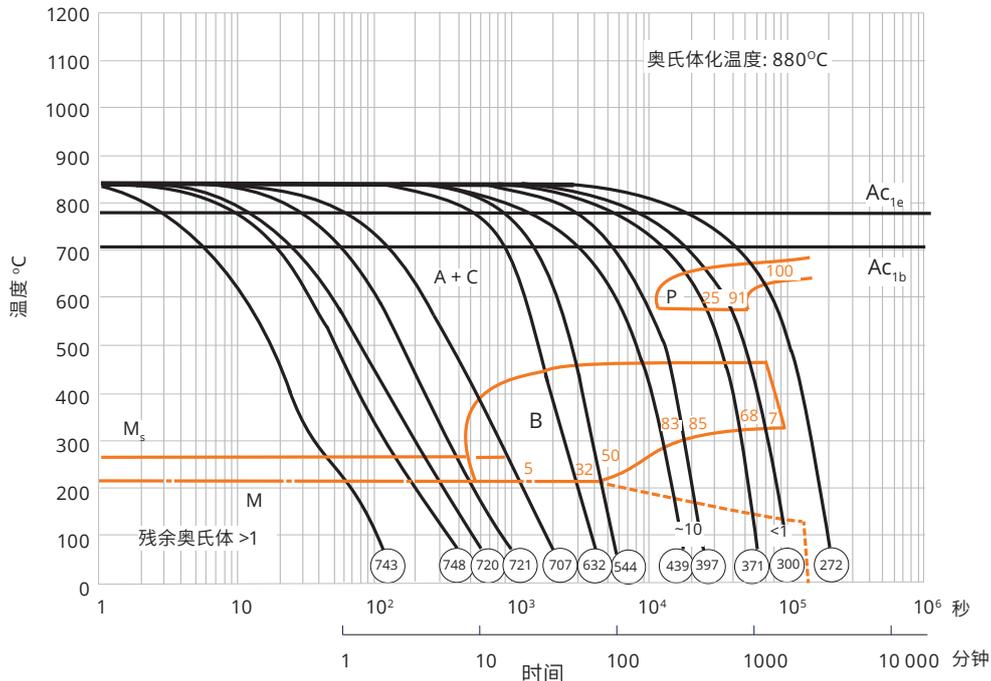
回火曲线



芯部硬度比较 (示意图曲线)



TTT 曲线 (连续)



ATT 2714 MOD (2714 ISO-B MOD)