

Richtanalyse:	0.55 % C 0.35 % Si 0.85 % Mn 1.10 % Cr
	0.47 % Mo 1.60 % Ni 0.10 % V

Eigenschaften: Zäher Gesenkestahl mit bester Durchvergütung.

Verwendungszweck: Schmiedegesenke aller Art, Formteilpressgesenke, Scherenmesser, Strangpressstempel, Matrizenhalter, Schnittplatten.

Werkstoff-Nummer
1.2714
 Normbezeichnung
56 Ni Cr Mo V 7
 Ossenberg-Name
WPS 1

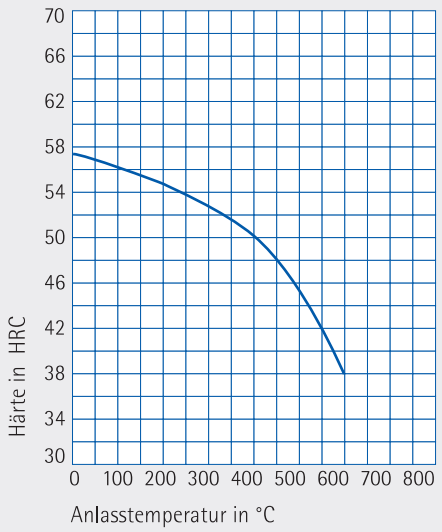
Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1100 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	720 - 740
Abkühlen	Ofen
Glühhärt HB 30	max. 248

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

von °C	in	HRC	N/mm
830 - 870	Öl	58	2050
860 - 900	Luft	56	1952

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	300	350	400	450	500	550	600
HRC Öl	52	51	50	48	46	43	40
HRC Luft	50	49	48	46	43	40	36
N/mm Öl	1765	1716	1677	1589	1510	1412	1314
N/mm Luft	1677	1628	1589	1510	1412	1314	1187