

Aciers pour travail à chaud



Norme de référence ISO 4957
Équivalents 55NCDV7 · L6
État de livraison Recuit d'adoucissement (+A)

Composition chimique (% en masse)

%	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni
Min.	0,50	0,10	0,60	—	—	0,80	0,35	0,05	1,50
Max.	0,60	0,40	0,90	0,030	0,020	1,20	0,55	0,15	1,80

Coefficient de dilatation thermique

Température °C	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400	20 - 500	20 - 600	20 - 700
10-6 m / (m × °C)	12,5	13,1	13,4	13,9	14	14,3	14,5

Conductibilité thermique

Température °C	20	350	700
W / (m × K)	36	38	35

Traitements thermiques

Recuit d'adoucissement

°C	Refroidissement	Dureté HBW
650 - 700	Four	≤248

Trempe			Revenu		
°C	Milieu de trempe	Dureté sous pleine trempe HRC	°C	Dureté huile HRC	Dureté air HRC
830 - 870	Huile	52-58	100	—	—
870 - 900	Air	44 - 50	200	—	—
			300	—	—
			400	50	48
			450	47	45
			500	45	44
			550	43	41
			600	40	38
			650	36	35

— Propriétés

Acier pour outils de matriçage, meilleure tenue au revenu et trempabilité améliorée, livré à l'état recuit ou traité à une dureté comprise entre 330 et 425 HBW en fonction du profil et des dimensions.

— Applications

Acier standard pour matrices d'estam de toutes sortes · Matrices de pressage de pièces moulées · Poinçons d'extrusion · Porte matrices · Matrices d'ébavurage à chauds · Lames de cisailles à chaud et porte outils.

— Gamme de stock

Ronds laminés, écroutés	20-91 mm
Ronds forgés, écroutés	101 - 1 050 mm
Tôles	15-610 mm