

# ES 370 G

**Kurzname:**

**55 NiCrMoV 7**

**Werkstoff Nr.:**

1.2714

**Richtanalyse in %:**

C	Cr	Mo	Ni	V
0,55	1,1	0,5	1,7	0,1

**Anlieferungszustand:**

Weichgeglüht auf max. 248 HB  
(830 N/mm<sup>2</sup>)

**Charakteristik:**

Öl- und lufthärtender Gesenkstahl mit guter Durchhärbarkeit, gute Zähigkeit und Warmfestigkeit.

**Allgemein übliche Verwendung:**

Für Schmiedegesenke bis zu größten Abmessungen, Schmiedesättel, Wärmescherenmesser, Strangpresswerkzeuge, Matrizenhalter, Stützwerkzeuge.

**Besondere Hinweise:**

ES 370 G (Wst.-Nr. 1.2714) ist im vorvergüteten Zustand auf Anfrage lieferbar.

## Wärmebehandlungsdaten:

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	680 - 720 °C	2 - 5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600 - 650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	830 - 870 °C	Gruppe II	Öl,
	860 - 900 °C		Luft
Anlassen	300 - 600 °C	mind. 2 h	ruhige Luft
	s. Anlassschaubild		querschnittabhängig

## Physikalische Eigenschaften:

**Wärmeausdehnungskoeffizient:** Zwischen 20 °C und:

100	200	300	400	500	600 °C
12,2	13,0	13,3	13,7	14,2	14,4

**Wärmeleitfähigkeit:**

20	350	700 °C
36,0	38,0	35,0

**Gebräuchliche Arbeitshärte:** 36 - 52 HRC (1200 - 1800 N/mm<sup>2</sup>)

## Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

## Anlassschaubild

