

CODICE MATERIALE:

M V10 PM

CODICE SECONDO:

AIISI: A11 (PM)

CONSIGLI TECNICI:

- » Grazie all'elevato contenuto di vanadio, l'acciaio è arricchito con carbidi piccoli e duri. Questo garantisce un'ottima stabilità dei bordi e una massima resistenza all'usura abrasiva
- » Ottimo per pezzi con elevati requisiti e geometrie complicate

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 2.45
Si 0.90
Mn 0.50
Cr 5.20
Mo 1.30
V 9.75

RESISTENZA:

mass. 280 HB
(\approx mass. 960 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

20 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.7	10.9	11.1	11.4			

CARATTERE:

- » Acciaio rapido sinterizzato con ottima stabilità dimensionale dopo il trattamento termico. Elevata resistenza all'usura abrasiva ed eccellente tenacia. Buona lavorabilità grazie alla struttura omogenea.

IMPIEGO:

- » Blocchi per erosione, matrici e punzone per trancia con elevati requisiti, stampi di punzonatura fine, punzoni per stampi per presse di sinterizzazione

LAVORAZIONI:

- » Lucidatura: ottime proprietà metallurgiche per la lucidatura speculare
- » Nitrurazione: molto indicata
- » Erosione: molto indicato per l'erosione
- » Rivestimento: molto indicato

TRATTAMENTI TERMICI:

- » Ricottura di lavorabilità: da 880 sino a 900°C ca. da 2 sino a 5 ore raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20°C all'ora sino a ca. 600°C ulteriore raffreddamento all'aria. **mass. 280 HB**
- » Tempra: temperatura di tempra: **Vedi diagramma di rinvenimento** raffreddamento rapido in olio/gas a pressione/aria/bagno caldo durezza conseguibile: **60-63 HRC**
- » Rinvenimento: riscaldare lentamente (rischio di incrinature) ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra; si consiglia il triplo rinvenimento

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

