

CODICE MATERIALE:

M W10 PM

CODICE SECONDO:

EN: HS 10-2-5-8

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 1.6
Cr 4.8
Mo 2.0
V 5.0
W 10.5
Co 8.0

RESISTENZA:

mass. 285 HB
(\approx mass. 970 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

26 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.0	10.5	10.8	11.2			

CARATTERE:

» Acciaio rapido sinterizzato con massima resistenza alla pressione. Elevata resistenza adesiva all'usura ed eccellente tenacità. Durezza di utilizzo molto elevata.

IMPIEGO:

» Blocchi per l'elettroerosione, matrici, punzoni per trancitura e utensili di trancia con esigenze estreme, stampi di punzonatura fine, utensili per goffatura, formatura massiva a freddo

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 870 sino a 900°C ca. da 2 sino a 5 ore
raffreddamento lento del forno da 10 sino a 12°C all'ora sino a ca. 550°C; ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 300 HB**
- » Tempra: temperatura di tempra: **Vedi diagramma di rinvenimento**
raffreddamento rapido in olio/gas a pressione/aria/bagno caldo
durezza conseguibile: **68 HRC**
- » Rinvenimento: riscaldare lentamente (rischio di incrinature) ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;
mantenere la temperatura di rinvenimento per almeno 1 ora
si consiglia di rinvenire quattro volte, raffreddando a temperatura ambiente tra un ciclo e l'altro

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

