

CODICE MATERIALE:

MCR8PM

CODICE SECONDO:

DIN: Lega speciale

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 1,10
Si 1,20
Cr 7,80
Mo 1,60
V 2,40
W 1,10

RESISTENZA:

max. 255 HB
(\approx max. 860 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

24 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11	11,3	11,9	12,2			

CARATTERE:

» Acciaio rapido sinterizzato per utensili con eccellente purezza e omogeneità del materiale. Inoltre, il materiale resiste bene ai carichi multidimensionali, grazie alla sua struttura isotropa.

IMPIEGO:

» Blocchi per l'elettroerosione, matrici e punzoni per tranciatura con elevati requisiti di resistenza alla pressione, rulli di formatura e profilatura, matrici per la rullatura di filetti, punzoni per estrusione a freddo e strumenti di goffratura

LAVORAZIONE:

» Lucidatura:
possibile
» Nitrurazione:
indicata
» Elettroerosione:
molto indicata
» Rivestimento:
molto indicato

TRATTAMENTO TERMICO:

» Ricottura di lavorabilità:
da 840 sino a 870 °C ca. da 2 sino a 5 ore
raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20 °C all'ora sino a ca. 535 °C;
ulteriore raffreddamento all'aria. **max. 255 HB**
» Tempra:
temperatura di tempra: **vedi diagramma di rinvenimento**
Tempo di mantenimento della temperatura dopo il riscaldamento: 45 min.
Raffreddamento rapido in olio/gas a pressione/aria/bagno caldo
Durezza conseguibile: **58-64 HRC** in base al diagramma di rinvenimento
» Rinvenimento:
riscaldare lentamente (rischio di incrinature) ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra
Si consiglia il triplo rinvenimento

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

