

WR 1.2379 - X153CrVMo12

ACCIAI PER LAVORAZIONE A FREDDO

PROPRIETÀ

Acciaio ledeburitico al cromo, presenta buone caratteristiche di resistenza all'usura, unitamente ad elevata durezza e buona tenacità relativa. Grazie ai tenori di molibdeno e vanadio questo acciaio appartiene alla categoria degli acciai indurenti secondari ed è quindi nitrurabile e compatibile al processo di ricopertura PVD. Ottima elettroerodibilità, ottima temprabilità.

IMPIEGO

Matrici e punzoni da trancia per lamiere con spessore massimo di 6 mm, utensili per imbutitura, rulli filettatori, raddrizzatori, profilatori, godronatori, lame rettilinee e circolari, punzoni coniatori cilindri di lavoro e intermedi per laminazione a freddo (laminatoi a 16 o più cilindri).

ANALISI CHIMICA

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	P	S
NORMA DI RIFERIMENTO	1.50	0.10		11.0	0.60	0.90		
UNI EN ISO 4957 : 2002	1.60	0.40		12.0	0.80	1.10	0.030	0.030

CARATTERISTICHE FISICHE

10-6axm/(mxK) Coeff. Dilatazione termica				
20-100	20-200	20-300	20-400	20-500
10,5	11	11	11,5	12

TRATTAMENTI TERMICI

RICOTTURA DI LAVORABILITÀ		<ul style="list-style-type: none">• riscaldamento a 870 - 880 °C;• discesa libera in forno a 760 °C, permanenza a temperatura di almeno 10 ore;• discesa 10 °C/h fino a 720 °C;• raffreddamento in aria;• durezza massima: 250 HB
TRATTAMENTO DI DISTENSIONE		<i>da eseguirsi dopo le lavorazioni meccaniche, prima del trattamento termico finale.</i> <ul style="list-style-type: none">• riscaldamento a 650 - 700 °C con permanenza di 4/6 h;• raffreddamento in forno fino a 300 - 350 °C;• raffreddamento in aria.
TRATTAMENTO TERMICO DI TEMPRA E RINVENIMENTO		
	TEMPRA	<ul style="list-style-type: none">• 1° preriscaldamento a 350 - 450 °C;• 2° preriscaldamento a 750 - 850 °C;• austenitizzazione a 1010 - 1040 °C oppure a 1080 - 1100 °C;• raffreddamento in olio;
	RINVENIMENTO	Nell'intervallo di temperatura compreso fra 150 - 300 °C con permanenza minima di 3 h. Per pezzi temprati da 1080 - 1100 °C sarà eseguito un primo rinvenimento a 500 - 550 °C per sfruttare la durezza secondaria seguito da un secondo rinvenimento a 180 - 300 °C
	DUREZZA D'IMPIEGO	da 62 a 66 HRC

I dati contenuti in questa specifica hanno valore puramente descrittivo e non possono essere considerati vincolanti.

WR 1.2379 - X153CrVMo12

ACCIAI PER LAVORAZIONE A FREDDO

VARIAZIONI DIMENSIONALI

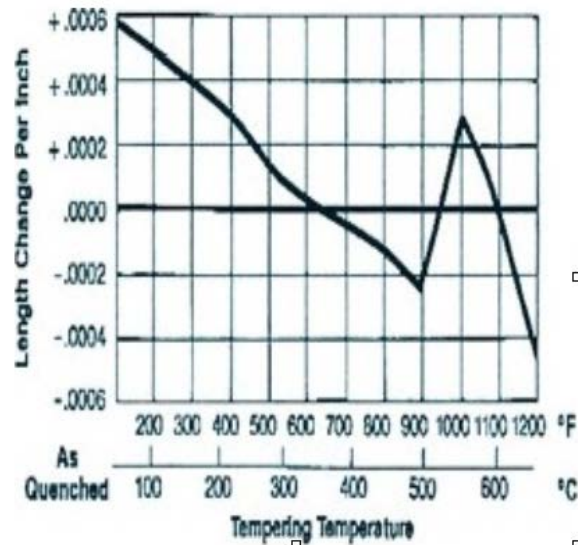


DIAGRAMMA DI TRASFORMAZIONE ISOTERMICA

