

Trattamento termico ed indicazioni per la tempra

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	S
1.2083	0,40	0,40	0,30	13,5				0,30	0,03
1.4034	0,40			13,5					

1.2083

X42Cr13

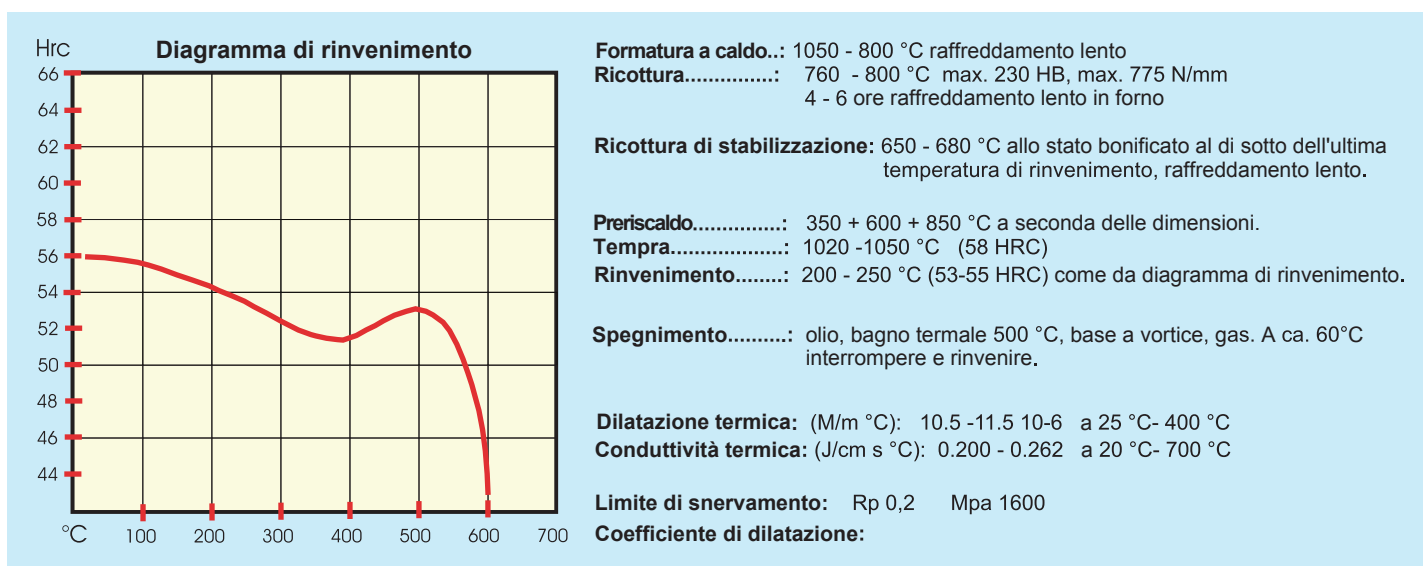
Struttura grani extra pura ed omogenea.

★★★★

1.4034 materiale simile. (Non nel programma di fornitura)

Acciaio da stampi per plastica anticorrosione

TEMPRA = *Scaldare* preriscaldare lentamente per evitare deformazioni.
Spegnimento olio, aria, bagno termale, gas
Rinvenimento scaldare lentamente per evitare crepe. Rinvenire 2 volte.
Tempo di mantenimento dopo un riscaldamento completo: 2ore.



Durezza raggiungibile Hrc 53 - 55

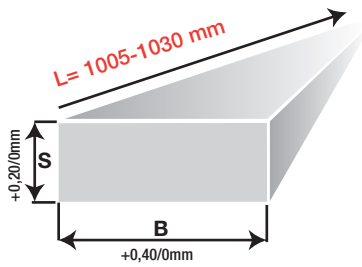
100 °C = 56 +/- 1HRc 400 °C = 51 +/- 1HRc
200 °C = 55 +/- 1HRc 500 °C = 52 +/- 1HRc
300 °C = 52 +/- 1HRc

TEMPRA in olio, gas, bagno caldo a 1020 - 1050° C Raffreddamento veloce a seconda della grandezza del pezzo in olio, aria, o bagno termale a 420 - 500 °C. Per migliorare la resistenza all'usura, scegliere una temperatura di tempra e di rinvenimento alta.

RINVENIMENTO a 200 - 500° C. Rinvenire 2 volte per ca. 1 ora i pezzi piccoli e fino a ca. 2 ore i pezzi più grossi ed importanti. Tempo di mantenimento nel forno: minimo 2 ore a temperature tra 180° - 400° C.

RICOTTURA riscaldare a cuore a ca. 770 °C. Raffreddamento in forno di ca.10 °C all'ora. Fino a raggiungere ca. 660 °C, dopodiché raffreddare ad aria.

RICOTTURA DI DISTENSIONE riscaldare a cuore a ca. 650 °C. Tempo di mantenimento: ca. 2 ore. Raffreddare lentamente in forno a ca. 500 °C. Dopodiché raffreddare ad aria.



1.2083

X42Cr13

C	Si	Mn	Cr	V	S
0,35	0,30	0,90	16,0		0,09



Pre-rettificati

Sezione

Lunghezza standard : 1005-1030 mm

B S	6,2	8,2	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	22,4	25,4	27,4	30,4	32,4	36,4	40,4	46,4	50,4	56,4	60,4	70,4	76,4	80,4	90,4	100,4	
20,4		•	•	•	•	•	•																	
25,4		•	•	•	•	•	•		•															
30,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•													
32,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•												
40,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•										
50,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•								
60,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•		•						
63,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•		•						
70,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•		•	•					
80,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•		•	•		•			
90,4		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•		•		•		•	•		•	•		
100,4		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
110,4							•		•		•	•		•		•		•						
120,4			•	•	•	•	•		•		•	•		•		•		•	•	•	•			•
130,4				•	•	•			•		•	•		•		•					•			
140,4			•	•	•		•		•		•	•		•		•		•	•		•			
150,4		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
156,4							•		•		•	•		•		•		•		•				
160,4					•		•		•		•	•		•		•		•						
180,4				•			•		•		•	•		•		•		•	•	•				
196,4							•		•		•	•		•		•		•		•				
200,4		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
220,4							•		•		•	•		•		•		•						
246,4								•		•			•		•		•		•		•			
250,4		•	•	•	•	•	•		•		•	•		•		•		•						
296,4									•		•	•		•		•		•		•				
300,4		•	•	•	•	•	•		•		•	•		•		•		•						
350,4							•		•		•	•		•		•		•						
396,4									•		•	•		•		•		•		•				
*505		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

* **SPESSORE pre-rettificato** (Larghezza e lunghezza segati)

Quadro **Pre-lavorato** (lati molati o finemente fresati) tolleranza + 0.4/0 mm

	16,4	20,4	25,4	30,4	32,4	40,4	50,4	60,4	63,4	70,4	80,4	90,4	100,4	120,4	150,4	200,4	250,4	300,4
		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				

MISURE SPECIALI SU RICHIESTA