

Descrizione del materiale

L %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	S
1.2312	0,40	0,40	1,50	1,90		0,20			0,10
1.2311	0,35	0,35	1,40	2,00		0,20			
1.7225	0,35	0,35	1,40	2,00		0,20			
1.2738	0,40	0,30	1,50	1,90	1,00	0,20			

Acciaio da stampi per plastica

1.2312

40 Cr Mn Mo S 8-6

 BONIFICATO a 1100N/mm²

★★★

Questo acciaio al cromo-molibdeno ad applicazione universale, trova impiego laddove non è richiesto nessun ulteriore trattamento termico. E' un acciaio tenace, già pre-bonificato con una buona resistenza a cuore. Omogeneità di durezza anche quando si tratta di grosse sezioni. Ed ha una buona truciolabilità, grazie all'alto contenuto di zolfo.

UTILIZZO

Viene maggiormente utilizzato allo stato di fornitura come materiale da costruzione, grazie ai suoi 1100 N/mm². Materiale per costruzione e intelaiatura per utensili per stampi, pressofusione e plastica
Utensili per la formatura senza trucioli.
Tutti gli utensili e stampi da cui si esige un'alta resistenza senza ulteriori trattamenti termici.
E' possibile erodere, benché non usuale.

E' possibile effettuare il trattamento con acido, la cromatura dura, la calibratura, ecc.; è tuttavia sconsigliabile a causa dell'alto contenuto di zolfo.
Per aumentare la resistenza all'usura è possibile la nitrurazione. Portare a ca. 520°C in atmosfera gassosa. Durezza superficiale ca. 1000 HV.

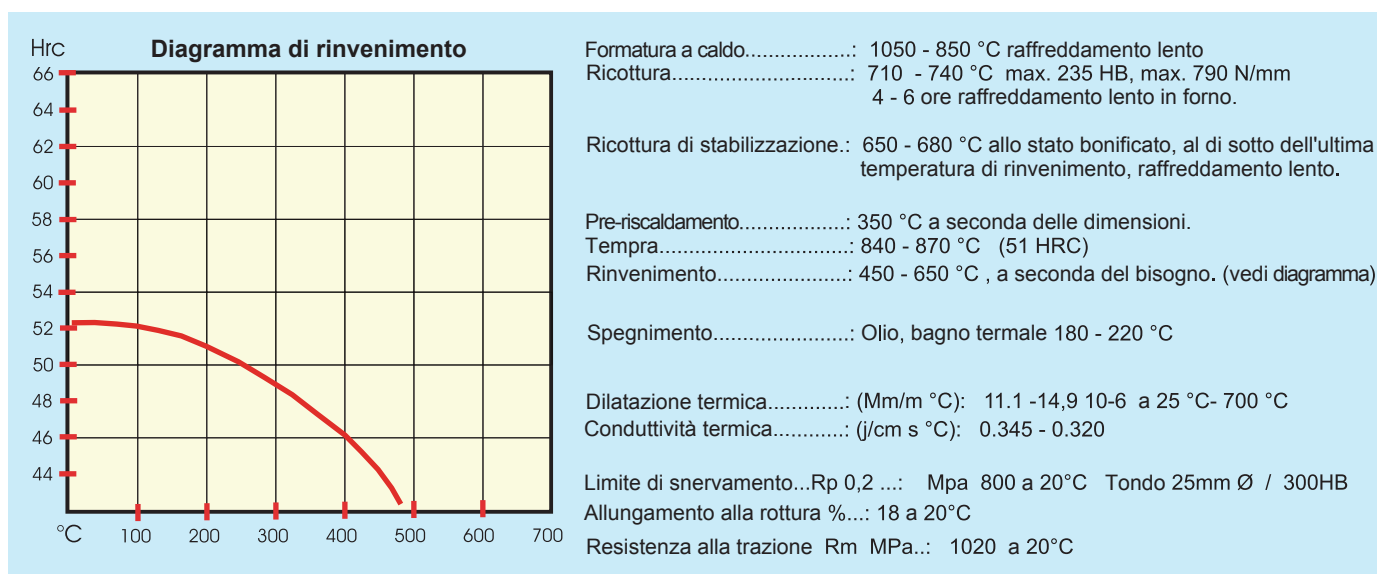
Saldatura: scaldare a ca. 400-500°C

PROPRIETA'

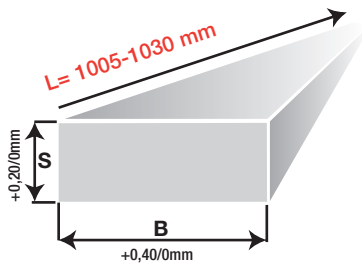
BONIFICATO ca. 33HRc (950-1100 N/mm²)
Ricotto max. 250 HB, (790N/mm²)
Truciolabilità: -1- -2- **-3-** -4- -5- -6-
Nonostante lo stato di fornitura sia bonificato risulta ben truciolabile, grazie al contenuto di "S".
Tuttavia, proprio per questo, non è ben lucidabile.
Durezza omogenea anche in caso di grosse sezioni
Buona precisione di misura e resilienza.
La tempra non è usuale, dal momento che è già bonificato.
Alta resistenza alle incisioni.

EROSIONE: erodere allo stato temprato e rinvenuto. Dopodiché sottoporre l'utensile a distensione a 550°C.

Raccomandazione per truciolatura: Met.duro tipo P30/40
Velocità di taglio: Vc = 110m/min.

Trattamento termico e guida per la tempra


100 °C = 51 +/- 1Hrc 200 °C = 50 +/- 1Hrc 300 °C = 48 +/- 1Hrc 400 °C = 46 +/- 1Hrc 500 °C = 42 +/- 1Hrc



1.2312

40CrMnMoS8-6
Bonificato a 1100 N/mm²

C	Si	Mn	Cr	Mo	S
0,4	0,4	1,5	1,9	0,2	0,1



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	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

	10,4	12,4	15,4	16,4	20,4	25,4	30,4	32,4	36,4	40,4	50,4	60,4	70,4	80,4	90,4	100,4	120,4	150,4	200,4
	•	•	•		•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

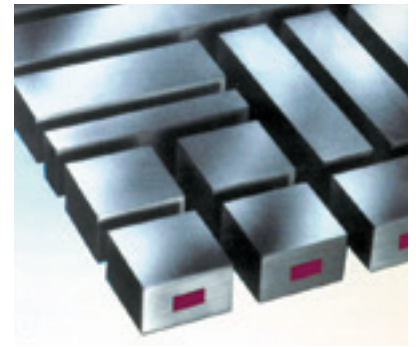
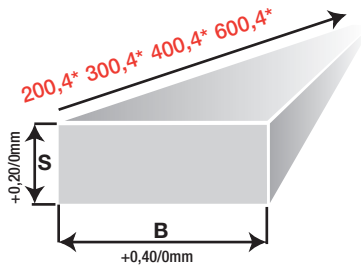
MISURE SPECIALI SU RICHIESTA

Bonificato 1000-1100N/mm² (33 HRC) Codice colore: **LILLA** per 1.2312

1.2312

40CrMnMoS8-6
Bonificato a 1100 N/mm²

C	Si	Mn	Cr	Mo	S
0,4	0,4	1,5	1,9	0,2	0,1



Tasselli universali segati

Sezione

■ Quadro

Lunghezza: 200,4 mm

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: 300,4 mm

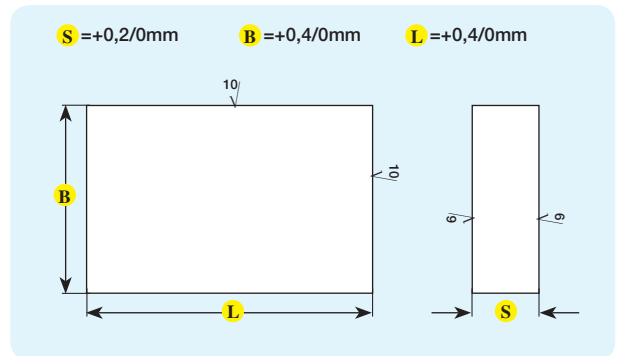
B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: 400,4 mm

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
400,4 ■	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Lunghezza: 600,4 mm

B ↓ S →	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
100,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
150,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
200,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
250,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
300,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
400,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•
500,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•



I tasselli universali sono fresati in tondo e lo spessore è finemente fresato o pre-rettificato

Su richiesta sono fornibili altre dimensioni di Piatti segati

Bonificato 1000-1100N/mm² (33 HRc) Codice colore: **LILLA** per 1.2312