

1.3247 HSS

HS2-9-1-8 (M42)

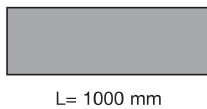
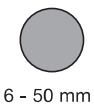


Pre-rettificati

| TOLLERANZA | | RUGOSITÀ | |
|------------|---------------|----------|---------------------------------------|
| Spessore | + 0,20 / 0 mm | N 7 | Rettificato Ra 1,6 |
| Larghezza | + 0,20 / 0 mm | N 8 | Prelavorato, finemente fresato Ra 3,2 |
| Lunghezza | + 0 / 40 mm | N 15 | Segato Ra 25 |

Lunghezza: **505 mm**

| B S → | 3,2 | 4,2 | 5,2 | 6,2 | 8,2 | 10,2 | 12,2 | 15,2 | 20,2 | 25,2 | 30,2 | ← S B |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|-----------------------|
| 20,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | | 20,2 |
| 25,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | 25,2 |
| 30,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 30,2 |
| 40,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 40,2 |
| 50,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 50,2 |
| 60,2 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | 60,2 |
| 80,2 | | | | | • | • | • | • | • | • | • | 80,2 |
| 100,4 | | | | | • | • | • | • | • | • | | 100,4 |
| ↑ B S → | 3,2 | 4,2 | 5,2 | 6,2 | 8,2 | 10,2 | 12,2 | 15,2 | 20,2 | 25,2 | 30,2 | ← S ↑ B |



BARRE TONDE
C= FINEMENTE RETTIFICATE
 Rettificate secondo DIN 7154 (ISO h8)



| TOLLERANZA | | RUGOSITÀ | |
|------------|------------|----------|--------------------|
| Diametro | h 8 | N 7 | Rettificato Ra 1,6 |
| Lunghezza | + 5 / 0 mm | N 15 | Segato Ra 25 |

Lunghezza: **1000 mm**

| ● | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 | 16 | 20 | 25 | 30 | 32 | 40 | 50 | | |
|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|
| | | | • | • | • | | • | • | • | | • | | | |

Descrizione del materiale

B-PM23

1.3344.9 (S6-5-3)

PM HSS

★★★★★

| L % | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | W | V | Co |
|---------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------|
| B-PM23 | 1,33 | 0,35 | 0,30 | 4,20 | 0,13 | 4,20 | 5,90 | 4,20 | |
| PM-15 | 1,55 | 0,35 | 0,30 | 4,50 | 0,13 | 0,80 | 12,0 | 4,90 | 5,00 |

Altri acciai PM su **RICHIESTA**

Acciaio rapido ad alte prestazioni da polvere metallurgica (HSS)

L'acciaio PM più utilizzato per applicazioni universali. Grazie alla sua buona qualità strutturale, questo materiale viene utilizzato spesso laddove l'acciaio rapido o gli acciai al 12 % di cromo non raggiungono i tempi di permanenza richiesti

UTILIZZO

Blocchi da erosione, piatti per l'erosione a filo,
Tutti gli utensili ad asportazione di truciolo,
Matrici e punzoni, foratori, frese,
Stampi per plastica, strumenti di misura, alesatori,
utensili da taglio, per tranciatura e per coniare,
utensili per la lavorazione a freddo di ogni tipo,
lama per rafilatrice.
Misuratore industriale per metallo, legno e carta
stampi a compressione per la metallurgia delle polveri
Impieghi nella costruzione di stampi
utensili da taglio e per rullatura
Punzoni foratori, utensili da tranciatura
per lamierini magnetici

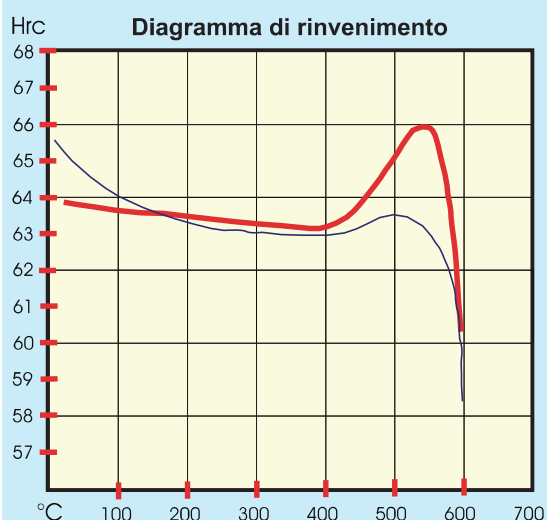
PIATTI PER EROSIONE A FILO (BLOCCHI PER EROSIONE)
Il PM si presta benissimo all'elettroerosione, grazie alla distribuzione omogenea dei suoi carburi.

PROPRIETA'

Ricotto ca. 260 HB (870N/mm)
Truciolabilità -1- -2- -3- -4- -5- -6-
Massima resistenza all'usura
Massima resistenza al taglio e massima resilienza
Struttura omogenea
Buona precisione dimensionale e resistenza alla pressurizzazione
Durata utile notevole
Ben rivestibile e ben rettificabile.
Particolarmente adatto agli utensili per i quali è richiesta un'ottima stabilità degli spigoli taglienti.
Adatto alla nitrurazione in bagno, al plasma ed a gas.

Acciaio rapido prodotto mediante HIP.
(HIP=compattazione isostatica a caldo)

Raccomandazione per truciolatura: metallo duro tipo P30 con rivestimento Tinalox Vc = 120 m/min.



Ricottura.....: 790 - 870 °C max. 260 HB
4 - 6 ore raffreddamento lento in forno

Ricottura di stabilizzazione: 630 - 670 °C allo stato bonificato al di sotto della temperatura dell'ultimo rinvenimento, raffreddamento lento.

Preriscaldamento.....: 450 + 550 °C a seconda delle dimensioni

Tempra.....: 1030 -1080 °C bagno termale 500-550°C olio, aria

Rinvenimento.....: 540 - 580 °C (3 volte, ciascuna per 1 ora)

Spegnimento.....: olio, aria, bagno termale 500 °C, base a vortice, gas

Dilatazione termica.....: (M/m °C): 11,7 -11.9 10-6 a 25 °C- 600 °C

Conducibilità termica.....: (J/cm s °C): 0.218 - 0.234 a 20 °C- 350 °C

300 °C = 63 +/- 1HRc 550 °C = 66 +/- 1HRc
400 °C = 63 +/- 1HRc 600 °C = 60 +/- 1HRc
500 °C = 65 +/- 1HRc Durezza raggiungibile Hrc 64 - 66

ROSSO a 1180 °C BLU a 1100 °C

Fornibile nelle dimensioni da mm 50x10x200 fino a mm 500x100x500.