

Gamma di materiali

Codice materiale	Denominazione	Composizione indicativa	Resistenza	Codice colore	Caratteristiche	Utilizzo
1.0577	DIN: S 355 J2 (St 52-3) AFNOR: A 52 FP AISI: A738	C Si Mn ≤ 0,22 ≤ 0,55 ≤ 1,60	132-185 HB (≈ 450-630 N/mm ²)	■ Giallo neon	Acciaio strutturale non legato, buona saldabilità	Per semplici applicazioni nel campo della costruzione stampi, utensili e macchine
1.1730	DIN: C 45 U AFNOR: XC 48 AISI: 1045	C Si Mn 0,45 0,30 0,70	mass. 215 HB (≈ mass. 710 N/mm ²)	■ Blu traffico	Acciaio per utensili non legato, temprabile alla fiamma	Pezzi non temprati per la costruzione di stampi e dispositivi, piastre o cornici per portastampi e basi portastampo a colonne
1.2083	DIN: X 40 Cr 14 AFNOR: Z 40 C 14 AISI: 420	C Si Mn Cr 0,40 0,40 0,30 13,00	mass. 240 HB (≈ mass. 800 N/mm ²)	■ Giallo limone	Acciaio per tempra a cuore corrosione ridotta, alto-legato	Piastre di forma ed inserti per la lavorazione di materie plastiche, particolarmente indicati per materie plastiche con azione corrosiva
1.2083 ESR	DIN: X 40 Cr 14 AFNOR: Z 40 C 14 AISI: 420 ESR	C Si Mn Cr 0,40 0,40 0,30 13,00	mass. 240 HB (≈ mass. 800 N/mm ²)	■ Verde reseda	Acciaio per tempra a cuore corrosione ridotta, rifuso sotto scoria, alto-legato, adatto per lucidatura a specchio	Piastre di forma ed inserti per la lavorazione di materie plastiche, particolarmente indicati per materie plastiche con azione corrosiva
1.2085	DIN: X 33 CrS 16 AFNOR: Z 35 CD 17.S AISI: ≈ 422+S	C Si Mn Cr S Ni 0,33 0,30 0,80 16,00 0,06 0,30	280-325 HB (≈ 950-1100 N/mm ²)	■ Verde giallastro	Acciaio per utensili acciaio bonificato, resistente alla corrosione, buona lavorabilità, alto-legato	Piastre per portastampi e basi portastampo a colonne resistenti alla corrosione, stampi per la lavorazione di materie plastiche con azione corrosiva
1.2162	DIN: 21 MnCr 5 AFNOR: 20 MC 5 AISI: 5120	C Si Mn Cr 0,21 0,25 1,25 1,20	mass. 210 HB (≈ mass. 710 N/mm ²)	■ Verde menta	Acciaio da cementazione acciaio legato	Piastre di forma e pezzi per la costruzione di macchine
1.2210	DIN: 115 CrV 3 AFNOR: 100 C3 UNI: 107 CrV 3 KU AISI: L2	C Si Mn Cr V 1,18 0,25 0,30 0,70 0,30	mass. 220 HB (≈ mass. 750 N/mm ²)	■ Bronzo oro	Acciaio per lavorazioni a freddo acciaio legato, resistente all'usura	Perni, punzoni, piccoli pezzi di tornitura
1.2311	DIN: 40 CrMnMo 7 AFNOR: 40 CMD 8 UNI: 35 CrMo 8 KU AISI: P20	C Si Mn Cr Mo 0,40 0,40 1,50 1,90 0,20	280-325 HB (≈ 950-1100 N/mm ²)	□ Bianco puro	Acciaio per utensili acciaio legato e bonificato, particolarmente adatto alla nitruazione e alla lucidatura	Piastre porta impronte, inserti e pezzi per la costruzione di macchine ad alta tenacia
1.2312	DIN: 40 CrMnMoS 8-6 AFNOR: 40 CMD 8.S AISI: P20+S	C Si Mn Cr Mo S 0,40 0,40 1,50 1,90 0,20 0,06	280-325 HB (≈ 950-1100 N/mm ²)	■ Porpora traffico	Acciaio per utensili acciaio legato e bonificato, particolarmente adatto alla nitruazione, buona lavorabilità	Piastre per portastampi e basi portastampo a colonne con elevate esigenze di resistenza
1.2316	DIN: X 38 CrMo 16 AFNOR: Z 35 CD 17 UNI: X 38 CrMo 16 KU AISI: ≈ 422	C Cr Mo 0,36 16,00 1,20	280-325 HB (≈ 950-1100 N/mm ²)	■ Rosso neon	Acciaio per utensili bonificato, resistente alla corrosione, adatto alla lucidatura, alto-legato	Stampi per la lavorazione di materie plastiche con azione corrosiva
1.2343	DIN: X 37 CrMoV 5-1 AFNOR: Z 38 CDV 5 UNI: X 37 CrMoV 5-1 KU AISI: H11	C Si Mn Cr Mo V 0,38 1,00 0,40 5,30 1,20 0,40	mass. 230 HB (≈ mass. 780 N/mm ²)	■ Rosso carminio	Acciaio per lavorazioni a caldo alto-legato	Piastre di forma e inserti di forma per stampi di iniezione plastica
1.2343 ESR	DIN: X 37 CrMoV 5-1 AFNOR: Z 38 CDV 5 UNI: X 37 CrMoV 5-1 KU AISI: H11 ESR	C Si Mn Cr Mo V 0,38 1,00 0,40 5,30 1,20 0,40	mass. 230 HB (≈ mass. 780 N/mm ²)	■ Rosa chiaro	Acciaio per lavorazioni a caldo rifuso sotto scoria, alto-legato, adatto per lucidatura a specchio	Piastre di forma ed inserti per stampi di pressofusione (Al, Mg, Zn etc.) e stampi di iniezione plastica
1.2344	DIN: X 40 CrMoV 5-1 AFNOR: Z 40 CDV 5 UNI: X 40 CrMoV 5-1 KU AISI: H13	C Si Cr Mo V 0,40 1,00 5,30 1,40 1,00	mass. 230 HB (≈ mass. 780 N/mm ²)	■ Turchese pastello	Acciaio per lavorazioni a caldo resistente al calore e all'usura a caldo, ottima conduttività termica, alto-legato	Materiale standard per stampi per lavorazioni a caldo, per stampi di estrusione, per matrici, stampi per la lavorazione di materie plastiche
1.2344 ESR	DIN: X 40 CrMoV 5-1 AFNOR: Z 40 CDV 5 UNI: X 40 CrMoV 5-1 KU AISI: H13 ESR	C Si Cr Mo V 0,40 1,00 5,30 1,40 1,00	mass. 230 HB (≈ mass. 780 N/mm ²)	■ Blu acciaio	Acciaio per lavorazioni a caldo rifuso sotto scoria, alto-legato, adatto per lucidatura a specchio	Materiale standard per stampi per lavorazioni a caldo, per stampi di estrusione, per matrici, stampi per la lavorazione di materie plastiche
1.2363	DIN: X 100 CrMoV 5 AFNOR: Z 100 CDV 5 UNI: X 100 CrMoV 5-1 KU AISI: A2	C Si Mn Cr Mo V 1,00 0,30 0,50 5,20 1,10 0,20	mass. 240 HB (≈ mass. 820 N/mm ²)	■ Grigio calcestruzzo	Acciaio per tempra a cuore stabilità dimensionale con elevata durezza di tempra, acciaio per lavorazioni a freddo resistente all'usura, ottima lavorabilità	Piastre di forma ed inserti come punzoni per trancia, piastre punzone, piastre di pressione con elevate esigenze di tenacità
1.2379	DIN: X 153 CrMoV 12 AFNOR: Z 160 CDV 12 AISI: ≈ D2	C Si Mn Cr Mo V 1,53 0,30 0,35 12,00 0,80 0,80	mass. 255 HB (≈ mass. 860 N/mm ²)	■ Arancio pastello	Acciaio per tempra a cuore acciaio per lavorazioni a freddo resistente all'usura, alto-legato	Piastre di forma ed inserti e piastre di pressione o piastre punzone con elevata resistenza all'usura
1.2714	DIN: 55 NiCrMoV 7 AFNOR: 55 NCDV 7 AISI: L6	C Cr Ni Mo V 0,56 1,10 0,50 1,70 0,30	mass. 250 HB (≈ mass. 850 N/mm ²)	■ Verde biancastro	Acciaio per tempra a cuore buona resistenza termica e tenacità	Utensili per la forgiatura a caldo, matrici per la lavorazione di stagno, di piombo e di leghe di zinco
1.2714 HH	DIN: 55 NiCrMoV 7 AFNOR: 55 NCDV 7 AISI: L6	C Cr Ni Mo V 0,56 1,10 0,50 1,70 0,30	40-43 HRC (≈ 1250-1400 N/mm ²)	■ Beige	Acciaio per tempra a cuore bonificato, buona resistenza termica e tenacità	Inserti di forma, perni e carrelli per stampi di iniezione plastica
1.2738	DIN: 40 CrMnNiMo 8-6-4 AFNOR: 40 CMND 8 AISI: ≈ P20 + Ni	C Si Mn Cr Mo Ni 0,40 0,30 1,80 1,90 0,20 1,10	280-325 HB (≈ 950-1100 N/mm ²)	■ Blu turchese	Acciaio per utensili bonificato, con resistenza omogenea in caso di dimensioni elevate, adatto alla lucidatura e alla nitruazione	Piastre di forma di dimensioni elevate con cavità profonde, paraurti, plance
1.2738 TSHH	DIN: Lega speciale	C Mn Cr Ni V 0,26 1,45 1,25 0,40 1,05 0,12	33-38 HRC (≈ 1050-1200 N/mm ²)	■ Grigio segnale	Acciaio per stampi e materie plastiche modificato e bonificato; ottima lucidabilità e attitudine alla fotoincisione; ottima conduttività termica e resistenza all'usura	Piastre di forma senza limiti dimensionali, con cavità profonde ed elevati requisiti del nucleo
1.2767	DIN: 45 NiCrMo 16 AFNOR: 45 NCD 16 UNI: 40 NiCrMoV 16 KU AISI: ≈ 6F7	C Si Mn Cr Mo Ni 0,45 0,25 0,40 1,35 0,25 4,00	mass. 280 HB (≈ mass. 950 N/mm ²)	■ Nero intenso	Acciaio per tempra a cuore lega, adatta alla lucidatura, elevata resistenza alla compressione e alla flessione	Piastre di forma complesse ed inserti, inserti da taglio o di piegatura per elevate cariche di compressione
1.2842	DIN: 90 MnCrV 8 AFNOR: 90 MV 8 UNI: 90 MnVCr 8 KU AISI: ≈ O2	C Si Mn Cr V 0,90 0,20 2,00 0,40 0,10	max. 230 HB (≈ mass. 780 N/mm ²)	■ Marrone fango	Acciaio per tempra a cuore stabilità dimensionale in caso di elevata durezza di tempra, acciaio per lavorazioni a freddo resistente all'usura, ottima lavorabilità	Piastre di forma, inserti per carichi abrasivi; punzoni; piastre di pressione di taglio e di guida; lardon di guida
1.3343 (HSS)	DIN: HS 6-5-2 C AFNOR: Z 85 WDCV 6 UNI: X 82 WMoV 6 5 AISI: M 2 reg. C	C Si Mn Cr Mo V W 1,26 0,30 0,30 4,0 5,0 1,90 6,20	mass. 269 HB (≈ mass. 915 N/mm ²)	■ Giallo narciso	Acciaio rapido sinterizzato HSS elevata resistenza adesiva e abrasiva all'usura, buona resistenza termica e tenacità	Blocchi per l'elettroerosione, punzoni e punzoni di precisione; punzoni per estrusione a freddo e matrici; inserti con elevata resistenza all'usura
1.3344 PM	DIN: PM 6-5-3 AFNOR: X 130 WMoCrV 6-5-4-3 UNI: W 6 Mo 5 Cr 4 V 3 AISI: M 3-2 (PM)	C Si Mn Cr Mo V W 1,26 0,30 0,30 4,0 5,0 3,0 6,2	max. 265 HB (≈ mass. 905 N/mm ²)	■ Bronzo argento	Acciaio rapido sinterizzato elevata resistenza adesiva e abrasiva all'usura, ottima tenacia, ottima resistenza al calore	Blocchi per erosione, punzoni per trancia e matrici con elevata stabilità dei bordi, inserti con elevata resistenza all'usura
1.7131	DIN: 16 MnCr 5 AFNOR: 16 MC 5 AISI: 5115	C Si Mn Cr 0,16 0,25 1,15 0,95	mass. 186 HB (≈ mass. 635 N/mm ²)	■ Lilla bluastrò	Acciaio da cementazione acciaio legato	Pezzi di guida, perni e pezzi per la costruzione di macchine
1.7225	DIN: 42 CrMo 4 AFNOR: 42 CD 4 UNI: 42 CrMo 4 AISI: 4140	C Si Mn Cr Mo 0,42 0,25 0,75 1,10 0,22	mass. 217 HB (≈ mass. 740 N/mm ²)	■ Blu notte	Acciaio da bonifica elevata resistenza e tenacia, impiegabile universalmente nel campo della costruzione macchine	Costruzione macchine, piastre di base, assi, alberi di trasmissione, ruote dentate
3.3547 (AW-5083)	DIN: AlMg 4.5 Mn EN: AW-5083 AFNOR: A-G4.5MC UNI: 7790	Si Fe Cu Mn Mg Zn Ti 0,40 0,40 0,10 0,70 4,40 0,15 0,25 0,15	68-75 HB (≈ 230-260 N/mm ²) ● min. 78 HB (≈ min. 270 N/mm ²)	■ Verde giallastro	Lega di alluminio	Piastre per portastampi e per la costruzione di dispositivi
3.4365 (AW-7075)	DIN: AlZnMgCu 1.5 EN: AW-7075 AFNOR: A-25GU UNI: 9007/2	Si Fe Cu Mn Mg Cr Zn Ti 0,40 0,50 1,60 0,30 2,40 0,23 5,80 0,20	mass. 158 HB (≈ mass. 540 N/mm ²)	■ Blu turchese	Lega di zinco e alluminio elevata resistenza, materiale temprato	Piastre per portastampi e basi portastampo a colonne con elevate esigenze di resistenza
M V10 PM	AISI: A11	C Si Mn Cr Mo V 2,45 0,90 0,50 5,20 1,30 9,75	mass. 280 HB (≈ mass. 960 N/mm ²)	■ Verde turchese	Acciaio rapido sinterizzato elevata resistenza abrasiva all'usura, ottima tenacia; buona asportazione del metallo, grazie alla struttura omogenea	Blocchi per erosione, matrici e punzoni per trancia con elevati requisiti, stampi di punzonatura fine, punzoni per stampi per presse di sinterizzazione
M W10 PM	EN: HS 10-2-5-8	C Cr Mo V W Co 1,60 4,80 2,00 5,00 10,50 8,00	mass. 285 HB (≈ mass. 970 N/mm ²)	■ Viola bordeaux	Acciaio rapido sinterizzato elevata resistenza abrasiva all'usura, ottima tenacia; durezza di utilizzo molto elevata, quindi massima resistenza alla compressione	Blocchi per l'elettroerosione, matrici, punzoni per trancia e utensili di trancia con esigenze estreme, stampi di punzonatura fine, utensili per goffratura, formatura massiva a freddo
CF-H25S+	ISO: K20/K30 US Industry: C10/C13	WC Co 90,3 8,5	1680 HV10		Metallo duro Grana ultra-fine/fine con buona stabilità dei bordi nonostante l'elevata durezza	Punzoni per trancia e matrici, per materiali abrasivi e materiali che tendono a saldarsi
CF-H40S+	ISO: K40 US Industry: C11/C12	WC Co 86,6 11,8	1400 HV10		Metallo duro metallo duro universale: il compromesso ideale tra durezza e resistenza alla rottura con elevata stabilità dei bordi	Blocchi per l'elettroerosione, punzoni di trancia e matrici con la massima resistenza all'usura; elementi attivi da tranciare, goffrare, piegare e formare

Queste indicazioni sono solo suggerimenti e possono essere utilizzate liberamente. L'utilizzo dei materiali per applicazioni specifiche è a discrezione del cliente. La « Meusburger Georg GmbH & Co. KG » esclude ogni responsabilità.

107988718-V2-02/24-IT



Maggiori informazioni:
www.meusburger.com/qualita-di-materiali

meusburger
Standards for your success.