

## CODICE MATERIALE:

**M V10 PM**

### CODICE SECONDO:

**AIISI:** A11 (PM)

### COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 2.45  
Si 0.90  
Mn 0.50  
Cr 5.20  
Mo 1.30  
V 9.75

### RESISTENZA:

mass. 280 HB  
( $\approx$  mass. 960 N/mm<sup>2</sup>)

### CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

20  $\frac{W}{m K}$

### COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10<sup>-6</sup>/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.7	10.9	11.1	11.4			

### CARATTERE:

» Acciaio rapido sinterizzato con ottima stabilità dimensionale dopo il trattamento termico. Elevata resistenza all'usura abrasiva ed eccellente tenacia. Buona lavorabilità grazie alla struttura omogenea.

### IMPIEGO:

» Blocchi per erosione, matrici e punzone per trancia con elevati requisiti, stampi di punzonatura fine, punzoni per stampi per presse di sinterizzazione

### LAVORAZIONI:

- » Lucidatura: ottime proprietà metallurgiche per la lucidatura speculare
- » Nitrurazione: molto indicata
- » Erosione: molto indicato per l'erosione
- » Rivestimento: molto indicato

### TRATTAMENTI TERMICI:

- » Ricottura di lavorabilità: da 880 sino a 900°C ca. da 2 sino a 5 ore raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20°C all'ora sino a ca. 600°C ulteriore raffreddamento all'aria. **mass. 280 HB**
- » Tempra: temperatura di tempra: **Vedi diagramma di rinvenimento** raffreddamento rapido in olio/gas a pressione/aria/bagno caldo durezza conseguibile: **60-63 HRC**
- » Rinvenimento: riscaldare lentamente (rischio di incrinature) ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra; si consiglia il triplo rinvenimento

### DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

