

**boncato****TOOL STEEL SERVICE****SCHEDA TECNICA****ACCIAI PER UTENSILI
LAVORAZIONE A FREDDO**Uni: 88 MnV 8
Din: 90 MnCrV 8
W. Nr.: 1.2842
AISI/SAE: 02**b42**

Composizione chimica	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
(valori indicativi in %)	0,85	0,30	2,00	0,5			0,10

Caratteristiche generali:

Acciaio per utensili mediamente legato temprabile a temperature non elevate, con ottima tenacità e soddisfacente resistenza all'usura.

Acciaio a variazioni dimensionali contenute, temprabile in olio con buona penetrazione di tempra al nucleo.

Impieghi:

Utensili per tranciatura e stampaggio a freddo; stampi per piegatura ed imbutitura; punzoni per foratura e coniatura; utensili per stampaggio materie termoplastiche e termoindurenti; per guide transfer; calibri e altri strumenti di misura; lame per tranciare carta, cartonaggi.

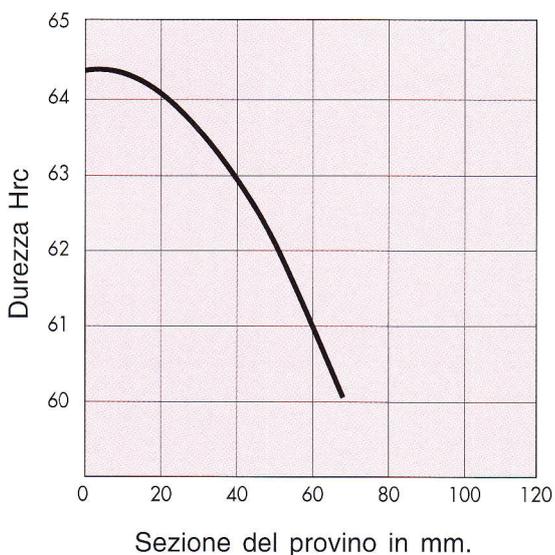
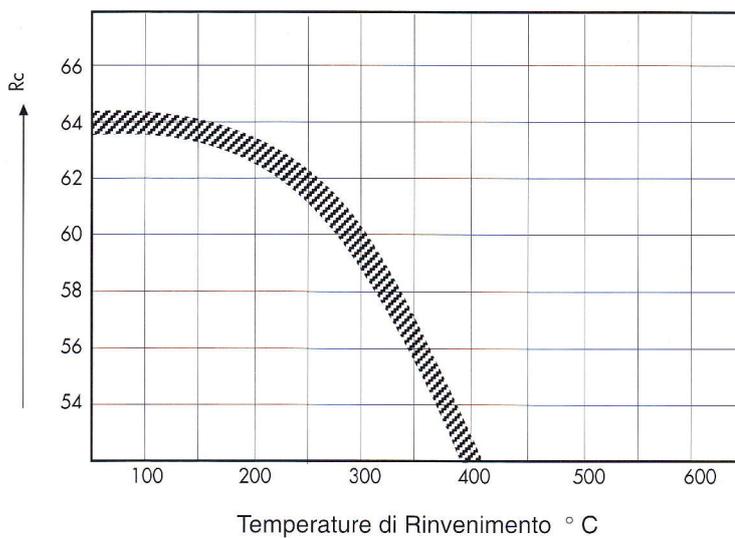
Dati TecniciFucinatura 1050 ÷ 850 °C / spegnimento lento in forno o in cenere
Ricottura 720 ÷ 750 °C / spegnimento lento in forno
Stato di fornitura ricotto max 230 HB**Trattamento Termico**Tempra 720 ÷ 820 °C / spegnimento Olio
Rinvenimento alle temperature indicate nel diagramma

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO

Provino: O mm 30 x 40

Temperatura di tempra: 780° C

Spegnimento: Olio



Effetto di massa:

L'acciaio W.N.1. 2842 fino a spessori sui 60/70 mm. assicura delle elevate durezze superficiali, come risulta dal grafico. Nel caso si desiderino durezze più elevate, oppure gli stessi valori ma per spessori maggiori, occorrerà fare ricorso a tipi più legati o tipi ad alto tenore di Cromo.

boncato S.R.L.

Via Monte Grappa, 40/17-18 - 20020 Arese (MI)
Tel. +39 02.935.810.68 r.a. 5 linee - Fax +39 02.935.810.72
E-mail: boncato@inwind.it