



BONCATO

ACCIAI SPECIALI



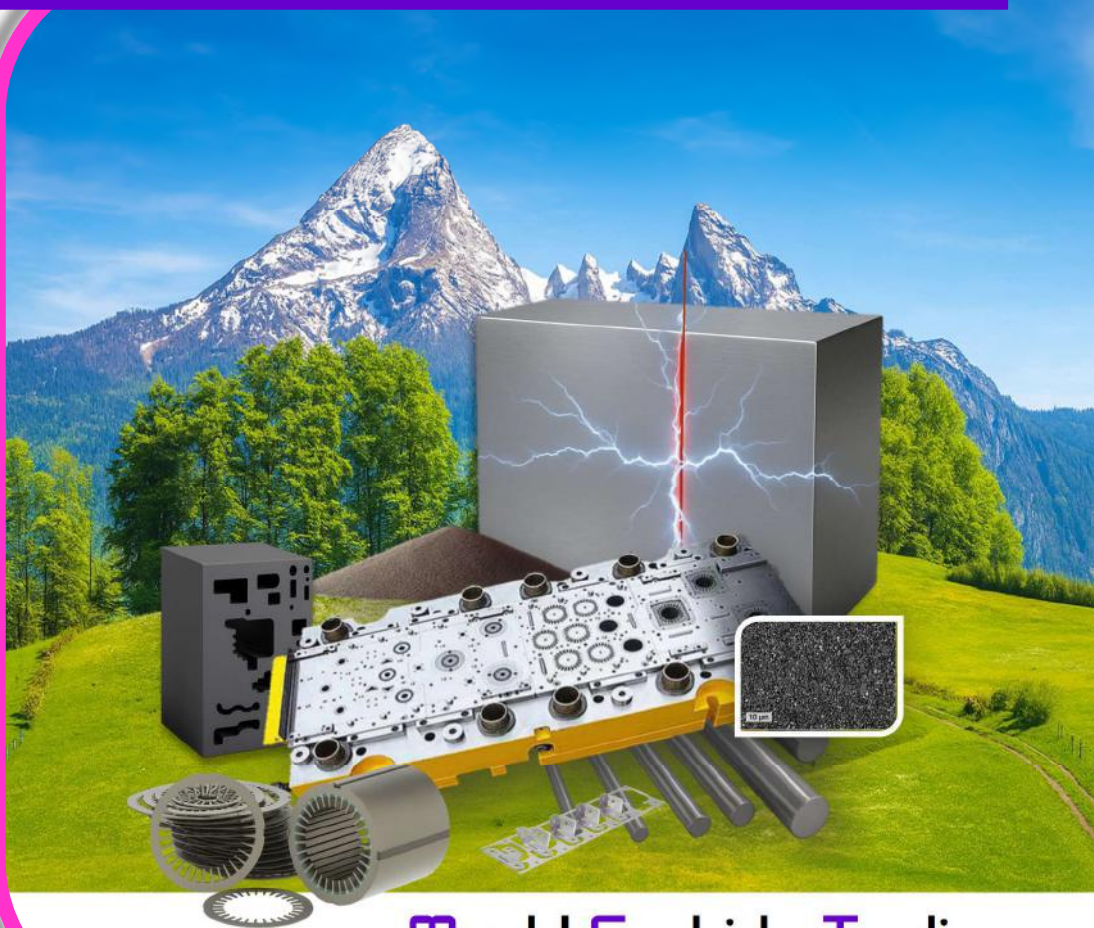
CERTIFICATI



ISO 9001:2015

#your **carbide** partner

Metallo Duro



Mould Carbide Tooling

METALLO DURO PER MATRICI E PUNZONI PER STAMPI



www.boncatoas.it

info@boncatoas.it

La nostra storia

Nata nel 1981, la storica **BONCATO S.r.l.**, si è specializzata nella commercializzazione di Acciai da Utensili Speciali altamente legati, convenzionali, rifusi, HSS, Metallurgia delle Polveri e Metallo duro per punzoni e matrici.

L'azienda negli anni ha conquistato crescenti quote di mercato puntando tutto sulla qualità e mirando alla completa soddisfazione del Cliente, condizione imprescindibile per il successo di un'azienda.

Dal 1° settembre 2025, l'azienda ha assunto la nuova denominazione di **BONCATO ACCIAI SPECIALI S.R.L.** entrando a far parte del prestigioso **Gruppo INTERACCIAI S.R.L. di Reggio Emilia**, leader in Italia nella distribuzione di Acciai Speciali.

Questa importante evoluzione rappresenta un passo strategico che porterà significativi benefici in termini di solidità, know-how e capacità logistiche, garantendo ai nostri clienti un servizio ancora più efficiente, tempestivo e orientato all'eccellenza.

Un cambiamento nel segno della continuità, con lo sguardo rivolto al futuro.

I servizi che offriamo

La Boncato Acciai Speciali S.r.l., garantisce alla propria clientela, la fornitura di Acciai Speciali da Utensili, in:

- **Barre intere tonde, piatte, quadre**
- **Lamiere**
- **Anelli forgiati**
- **Dimensioni su misura da produzione**

Grazie ad un ampio parco macchine da taglio semi-automatiche, automatiche e rifilatrici, siamo in grado di fornirvi:

- **Blocchi o pezzi tagliati su misura**

Inoltre su richiesta eseguiamo servizi di **FRESATURA**, **SQUADRATURA** e **RETTIFICA** su tutte le qualità di acciaio trattate, sono disponibili anche:

- **Blocchetti fresati e temprati EdmW Block**

Non solo Acciaio Speciale da Utensile ma anche **Metallo Duro** specifico per la costruzione di utensili, punzoni e matrici per stampi di tranciatura in blocchetti pre-rettificati, cilindretti grezzi o rettificati barrette.

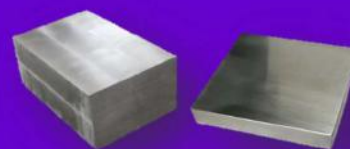


**BONCATO
ACCIAI
SPECIALI**

Steel Point
di Arese (MI)



- **TAGLIO SU MISURA DA BARRA DI TUTTE LE SEZIONI (tagli singoli o in serie)**



- **LAVORAZIONI MECCANICHE**
FRESATURA SQUADRATURA FORATURA RETTIFICA



- **PIASTRE TEMPRATE**
CS Cold Steel
SE Steel Evolution
PM Micropowder

- **TRATTAMENTO TERMICO DI BLOCCHI IN ACCIAIO**
TEMPRA SOTTOVUOTO
TEMPRA IN BAGNO DI SALI



Metallo duro MCT MD (composizione in %)

Laddove, nella costruzione di punzoni e matrici per stampi per lavorazioni a freddo, gli acciai in Metallurgia delle Polveri alto legati **PM-HIP "MICROPOWDER"** non fossero sufficienti a raggiungere produzioni soddisfacenti, ecco che entra prepotentemente in gioco il **METALLO DURO "MCT" Mould Carbide Tooling**.


Il **Metallo duro MCT** viene utilizzato ovunque prevalgano condizioni estreme in cui altri materiali falliscono. L'alta pressione, l'alta temperatura, l'uso di materiali abrasivi o aggressivi e la lavorazione di materiali molto duri sono solo alcuni esempi di criteri che causano l'usura e a cui i metalli duri devono resistere.

Il Metallo duro, grazie alle sue caratteristiche di altissima resistenza all'usura e durezza, viene utilizzato per la realizzazione di punzoni e matrici per stampi di tranciatura che devono produrre milioni di particolari metallici, spaziando principalmente nei vari settori aeronautico, aerospaziale, petrolchimico, alimentare, automotive, medicale, navale, edilizia, energia, elettrico, meccanico, elettrodomestico e packaging.



Mould Carbide Tooling



	W	Co	Altro		Dimens. Grano	Densità g/cm³	Durezza HV30	Tenacità MNm ^{-3/2}	Resistenza rottura N/mm³
HIGH TOUGHNESS									
MD RB 30 (ex RB15-H)	85	15			Coarse	14.0	1080	18.5	4000
EDMW CORROSION FREE									
MD 20 SCF	89	10	EdmW	1	Sub-Micron	14.4	1620	11.0	4300
MD 24 SCF	87	12	EdmW	1	Medium	14.2	1380	13.0	3900
MD 40 SCF	87	12	EdmW	1	Fine	14.1	1370	16.0	3800
MD 50 SCF	84	15	EdmW	1	Medium	13.9	1190	-	3500
ISO Varie									
MD X7	91,5	7,5		1	Sub-Micron	14.7	1740	9.0	4100
MD X10	89	10		1	Sub-Micron	14.4	1600	9.8	4300
MD X15	84	15		1	Sub-Micron	14.0	1390	12,5	4500
MD X8UF	91	8		1	Ultra-Fine	14.5	1860	8.5	4100
MD X12UF	87	12		1	Ultra-Fine	14.1	1650	9.5	4400



Metallo duro MCT MD qualità in continua evoluzione

Negli anni le qualità di **Metallo duro MCT MD** hanno subito continue evoluzioni tecnologiche.

Nuovi processi di produzione, hanno reso queste qualità di metallo duro ancora più performanti ed efficienti garantendo alla clientela una qualità costante e affidabile, da tutti riconosciuta.

Grazie al processo **SCF "Special Corrosion Free"** si garantisce una maggior resistenza alla corrosione, con conseguente forte predisposizione a proteggere il particolare lavorato, soprattutto dalle ossidazioni dovute ai continui attacchi corrosivi da parte di tutti i liquidi normalmente utilizzati nelle varie fasi di lavorazione.

Durezza, maggior stabilità dei taglienti, ottima resistenza alla rottura per flessione e altrettanta ottima resistenza alla trazione, sono tra le maggiori caratteristiche che contraddistinguono le qualità di **Metallo duro MCT MD**.

Queste particolari caratteristiche, li rendono idonei per essere impiegati in molti settori della meccanica di precisione, garantendo all'utilizzatore un'altissima affidabilità, un risultato sicuro e non da ultimo, quello di aumentare in maniera considerevole la produzione, abbattendone i costi.

Alcuni dei settori dove le qualità di **Metallo duro MCT MD** trovano sempre più impiego, sono:

costruzione di utensili speciali; punzoni e matrici per stampi di tranciatura; lavorazione del lamierino magnetico per la produzione di statori-rotori-alternatori per motorini elettrici, generatori e trasformatori; particolari speciali nei settori dell'automotive; dell'aeronautica; dell'aerospaziale; dell'elettrodomestico; dell'energia; dell'elettronica; del medicale; dell'edilizia; della ventilazione; del mobile; del packaging etc.

Blocchetti in Metallo duro per EdmW con dimensioni
mm 100x100, 100x150, 150x150, 150x200, 150x250,
mm 150x300, 175x300, 200x200, 200x300, 250x250
mm 300x300, 400x400

spessore 1,00 ÷ 80,00 mm

- spessore Pre-Rettificato Toll. +0,40/+0,60 mm
- spessore Rettificato Toll. +0,10/+0,15 mm
- spessore Rettificato Plus Toll. -0,00/+0,10 mm

Barrette rettangolari in Metallo duro per punzoni

- grezzi di sinterizzazione con sovrametallo con tolleranze positive

Bussole in Metallo duro per matrici

- grezzi con sovrametallo sul diametro esterno e con diametro interno con tolleranze positive di sinterizzazione

Cilindretti in Metallo duro per spine o punzoni

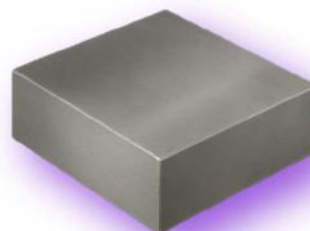
- con diametro grezzo o rettificato h6
- lunghezza 330 mm

Cilindretti in Metallo duro per la pressatura delle polveri

- grezzi di sinterizzazione

Preformati in Metallo duro a disegno

- particolari realizzati a disegno su specifiche di progettazione fornite dal cliente con o senza perno
- blocchi con dimensioni speciali fuori/standard, con pre-foro o filettati
- bussole con dimensioni o lunghezze fuori/standard

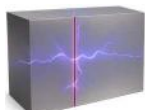


Blocchetto per Elettroerosione a filo



Campi applicativi Metallo duro

Alesatori di precisione Anelli da trazione Anelli di calibratura Anelli di tenuta per pompe Anelli per cesoie circolari Anelli per tecnologia nucleare Anelli per tranciatura Anelli scorrevoli Apparecchi di misura (parti) Apparecchi di prova (parti) Blocchetti per elettroerosione Boccagli per sabbatura Brocche Bussole di calibratura Bussole di guida Bussole per foratura Bussole per protezione alberi Calibri di laminazione Cesioie (parti) Cilindretti Coltelli Coltelli circolari Coltelli da carta Coltelli per tranciatura Componenti di guida e di supporti Cuscinetti (parti) Cuscinetti radenti Dentelli per seghe circolari Denti di sega Dispositivi di fissaggio Foratura Foratura profonda Fresatura fine Frese frontali cilindriche Frese per asfalto Frese per svasatura conica Ganasce di benne mordenti Ganasce di magli Ganasce di raddrizzatori	Guance per imbutitura Guide per rettifica Centerless Impianti di macinazione Impianti di miscelazione Impianti per laboratorio (parti) Industria delle costruzioni Industria estrattiva (parti) Industria petrolifera Inserti per stampi da tranciatura Inserti per utensili da tornio Lame di cesoie circolari Lame di tranciatura Lardoni di piallatrici per il legno Lastre a pressione Lavorazione dei minerali Lavorazione del cemento Lavorazione fine acciai temperati Mandrini da trafilatura Matrici per estrusione Matrici per imbutitura Matrici per pressatura di sfere Matrici per stampaggio Meccanismi di macinazione Nervature di guida (lardoni) Nuclei di filiere Nuclei di trafilatura Nuclei per compressione polveri Parti meccaniche Parti scorrevoli Particolari soggetti ad usura Piallatura Piastre per freni Piastre di brasatura per utensili Piastrine di alesatori Piastrine di riporto Placchette Placchette per punte a martello Placchette per punte percussione Punte a corona Punzoni per tranciatura	Rotelle di taglio vetro Rotelle per il taglio piastrelle Rulli di laminazione a caldo Rulli per calibratura Rulli per compressione polveri Rulli per laminazione a freddo Sbarbatura Scalpelli a codolo rotondo Seghe circolari Segmenti di rullatura Sfere Spine di contatori dell'acqua Spruzzatori Stampa in rilievo lame a disco Stampi a cassetta Stampi di formatura Stampi per imbutitura Stampi per tranciatura Stantuffi tuffanti Svasatura Taglierine per carta Taglierine per tabacco Teste di alesatori Tornitura di precisione e fine Tranciatura e stampaggio metalli Ugelli Utensili da taglio Utensili da taglio concentrici Utensili da tornio circolare Utensili per compressione polveri Utensili per estrusione Utensili per imbutitura Utensili per intaglio Utensili per stampaggio Utensili per troncatura Valvole (parti)
---	---	--



Metallo duro per punzoni e matrici

Il **Metallo duro MCT MD**, è un materiale composto da particelle dure di Carburo di Tungsteno (W), presenti in una percentuale che va dal 70 a 97%, per dare la durezza e la resistenza all'usura, inglobate in una matrice metallica spesso Cobalto (Co), come legante in una percentuale da 3 a 30% c.a., per dare tenacità, oppure Carburo di Titanio (TiC), Carburo di Tantalio (TaC) o Carburo di Niobio (NbC).

In alcuni casi al legante Cobalto (Co) possono essere aggiunti altri metalli quali il Nichel (Ni), il Cromo (Cr), il Molibdeno (Mo) ed il Ferro (Fe). Su certe qualità di Metallo duro il Cobalto può essere addirittura completamente sostituito da uno più elementi sopra citati, generalmente il Nichel (Ni), per Metalli duri utilizzati nel settore del Food.

Il metallo duro viene prodotto attraverso un processo di sinterizzazione, cioè polveri fini che vengono mescolate, pressate e poi riscaldate mantenendo un'elevata pressione in modo che i granuli delle polveri si uniscano a formare un pezzo unico.

Generalmente la grandezza del grano può andare dai 0,2 ai 14 µm (nella metallurgia, dimensioni del grano inferiori ai 0,2 µm entrano a far parte dei prodotti ottenuti con le nano-tecnologie).

La purezza degli elementi che compongono la lega di Metallo duro unito a questo speciale processo di sinterizzazione, garantisce a ciascun Metallo duro, porosità minima, un'omogeneità ed una ripetitività della propria micro struttura, conferendo allo stesso, oltre ad un'altissima qualità, anche elevatissimi tempi di utilizzo con la massima stabilità in fase di lavorazione.

Il metallo duro viene principalmente utilizzato per soddisfare le ampie esigenze di clienti che operano nei vari settori dell'industria come il settore aeronautico, aerospaziale, petrolchimico, automotive, medicale, navale, energia, elettrico, meccanico ed elettrodomestico.

Il **Metallo duro MCT MD**, grazie alle sue caratteristiche di altissima resistenza all'usura e tenacità (per alcune qualità specifiche), viene utilizzato per realizzare utensili per asportazione truciolo, nella costruzione di punzoni e matrici per stampi di tranciatura che devono produrre milioni di pezzi metallici, nella realizzazione di utensili speciali e in tutte quelle applicazioni che richiedono materiali dalla elevata durezza, resistenza alle alte temperature, resistenza alla corrosione e rigidità dell'utensile per aumentare, appunto, resistenza all'usura adesiva e abrasiva.

Prima di scegliere il tipo di qualità di Metallo duro più idoneo al tipo di lavorazione che si deve eseguire, bisogna fare un'attenta valutazione di fattori non secondari, quali, il tipo di materiale da lavorare composizione e caratteristiche tecniche, la produzione da ottenere, la geometria dei componenti attivi e la struttura degli utensili, l'intercapedine di taglio e la lubrificazione.

I fattori principali che determinano la scelta di un Metallo duro di elevata qualità per la costruzione di punzoni e matrici per stampi di tranciatura, sono :

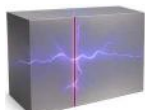
- omogeneità e purezza del grano (una mancanza di omogeneità e purezza del grano possono causare l'insorgere di cricche con susseguente scheggiatura dell'utensile sino alla sua definitiva rottura oppure causare un'usura irregolare dell'utensile stesso) e la composizione della lega per migliorare la stabilità e la resistenza all'usura dei taglienti, per migliorare e aumentare la produttività;
- alta resistenza alla corrosione, in quanto il materiale è spesso a contatto con liquidi durante le varie fasi di lavorazione meccanica, quali acqua deionizzata dell'elettroerosione a filo EdmW, liquido della rettifica, prodotti per la pulizia dello stampo e a volte anche lubrificanti in fase produttiva;



Dimensione ISO del Grano	
Nano	< 0.2 µm micron
Ultra-Fine	0.2 - < 0.5 µm micron
Sub-Micron	0.5 - < 0.8 µm micron
Fine	0.8 - < 1.3 µm micron
Medium	1.3 - < 2.5 µm micron
Coarse	2.5 - < 6.0 µm micron
Extra-Coarse	> 6.0 µm micron

IMPORTANTE:

La classificazione dei metalli duri relativa alla dimensione del Grano corrisponde alle indicazioni della European Powder Metallurgy Association. I codici ISO standard per Metalli duri sviluppati per dimensioni di grana fine-medium, non riflettono più lo stato attuale e potrebbe differenziarsi fra un produttore e l'altro. Attenersi sempre alle schede tecniche.





Il **Metallo duro MCT MD**, grazie ad una ampia gamma di Metalli duri è in grado di soddisfare le più svariate esigenze nei settori dello stampaggio e nella deformazione metalli a freddo, nella piegatura e nella costruzione di punzoni.

Grazie ad un continuo sviluppo e ottimizzazione delle tecnologie nei processi di produzione, ad un supporto tecnico sempre più vicino alle esigenze dei propri clienti, ad una collaborazione diretta e continua con Istituti Scientifici Universitari, oggi le qualità di **Metallo duro MCT MD** possono considerarsi prodotti all'avanguardia dal punto di vista tecnico e tra i più affidabili del settore.



Nel settore degli stampi di tranciatura il **Metallo duro MCT MD** viene lavorato attraverso le macchine ad elettroerosione a filo EdmW.

In questo tipo di lavorazione, nonostante molte controindicazioni, l'acqua viene ancora utilizzata nel 95% degli impianti presenti sul territorio italiano.

Tra i maggiori inconvenienti del "dielettrico a base d'acqua", possiamo menzionare: la scarsa conduttività elettrica (inferiore a $3\mu S$), un valore di pH (scala di misura dell'acidità o della basicità di una soluzione acquosa) compreso tra 7 e 8; una temperatura non superiore ai 18-19°C, per non fare sviluppare la crescita esponenziale dei batteri; la presenza di cloruro (ioni di sodio, potassio, calcio e magnesio), per aumentare la conducibilità elettrica; l'entrata in circolo di residui di metalli non ferrosi, altamente aggressivi nei confronti del carburo di tungsteno; la durezza dell'acqua; la deionizzazione (in forte rapporto con la durezza dell'acqua), attraverso l'utilizzo di speciali resine deionizzanti a scambio ionico che consentono di catturare ed eliminare gli ioni presenti nell'acqua.



Per tenere sotto controllo tutti questi fattori negativi, e per non compromettere le lavorazioni di utensili in Metallo duro, è necessario che il "dielettrico a base d'acqua" sia costantemente tenuto sotto controllo, attraverso la pulizia costante dell'acqua (sostituendo i filtri) e una corretta deionizzazione dell'acqua al fine di rimuovere dal dielettrico ioni calcio e magnesio oltre a ioni aggressivi come cloruri, solfati e ammine.



Per ovviare a questi problemi, soprattutto per le lavorazioni del Metallo duro, dal 2011 sono presenti sul mercato le nuove macchine ad elettroerosione a filo di ultima generazione; non più con l'utilizzo del "dielettrico ad acqua", ma bensì con l'utilizzo del "dielettrico ad olio".



Questo grazie al Gruppo svizzero GF Machining Solutions, che ha lanciato sul mercato 2 nuovi modelli di elettroerosione a filo, l' AgieCharmilles Cut 1000 OilTech e la AgieCharmilles Cut 2000 OilTech. Dal Giappone è arrivata la risposta della Makino con 2 modelli di macchine a filo a base d'olio, la UPV-3 e la UPV-5 e della Mitsubishi Electric MX600 .

Fotografie varie su applicazioni
Metallo duro



Tra i principali vantaggi nell'utilizzo del dielettrico a base d'olio, ci sono il raggiungimento di una miglior qualità superficiale, nessun fenomeno di corrosione, nessun attacco microbiologico, ridotto shock termico e altro ancora. L'elevata resistività elettrica di un dielettrico a base d'olio rende possibile uno spazio di scintilla più piccolo; in altre parole, il gap tra gli elettrodi filo e pezzo al momento della scarica elettrica può essere più piccolo. Ciò riduce la variazione della larghezza del taglio e la lavorazione si può eseguire con micro-scariche elettriche. Un altro vantaggio è che a differenza dei processi di elettroerosione con dielettrico a base d'acqua, non si forma nessuno strato ammorbidito sulla superficie lavorata, il che allunga la vita dello stampo. Nonostante la velocità di lavorazione con un dielettrico a base d'olio sia generalmente più lenta che con un dielettrico a base d'acqua, quando si effettua un raffronto con una finitura superficiale di 0,1 $\mu\text{m Ra}$, quest'ultimo è anche il limite di performance per il dielettrico a base d'acqua.



Fotografie varie su
applicazioni Metallo duro

MCT MD SCF Special Corrosion Free

MD 20 SCF
MD 24 SCF
MD 40 SCF
MD 50 SCF

Le leghe in Carburo di Tungsteno **MCT MD** vengono prodotte per tutti quei settori che richiedono, per esigenze tecniche, l'utilizzo di carburo come soluzione ottimale per il miglioramento delle più svariate lavorazioni meccaniche. Il produttore di **MCT MD**, non si limita a produrre metalli duri ma garantisce alla propria clientela le soluzioni migliori per la risoluzione dei problemi. I sistemi di produzione sono del tutto ecologici, grazie ai quali, si evitano emissioni di gas a effetto serra e si lavora senza utilizzare solventi organici, tutto questo nel massimo interesse della salvaguardia dell'ambiente. Nel settore della costruzione di matrici e punzoni per stampi di tranciatura metalli a freddo, **MCT MD** produce da molti anni tre tipologie speciali di Metalli duri denominati con la sigla "**MD**", con particolari proprietà anti-corrosione "**SCF Special Corrosion Free**", particolarmente adatti per le lavorazioni con elettroerosione a filo e a tuffo. Negli anni la qualità dei Metalli duri "**MD**" è stata continuamente migliorata aggiungendo più tenacità a parità di durezza, aumentando di conseguenza la durata del filo dei taglienti.

Nel 2020, **MCT MD** ha lanciato sul mercato la qualità **MCT MD 40 SCF**, dal grano fine 0,8/1,3 μm e dalle ottime caratteristiche di resistenza all'usura e tenuta dei taglienti, particolarmente indicato nelle operazioni di tranciatura, stampaggio, formatura, piegatura e taglienti per fustelle. Contrariamente al Metallo duro **MCT MD 24 SCF**, le qualità **MCT MD 20-40-50 SCF Special Corrosion Free** possono essere fornite con una dimensione di piastra che può raggiungere i 400 x 400 mm per lo spessore pre-rettificato o rettificato desiderato.

MCT Proprietà fisiche		MD 20 SCF	MD 24 SCF	MD 40 SCF	MD 50 SCF
Dimensione del grano		0,5 μm Sub-Micron	1,3 μm Medium	0,8 μm Fine	1,3 μm Medium
Carburo di Tungsteno	W	89%	87%	87%	84%
Cobalto	Co	10%	12%	12%	15%
Altri componenti		1%	1%	1%	1%
Durezza Vickers	HV30	1620	1380	1370	1190
Tenacità	MNm ^{-3/2}	11	13	16	
Resistenza alla rottura trasversale	N/mm ³	4300	3900	3800	3500
Densità	g/cm ³	14.4	14.2	14.1	13.9
Durezza	HRA	91.7	90.6	89.7	87.9
Modulo elastico	Gpa	490	n.d.	470	430
Espansione termica	10 ⁻⁶ /°C	5.4	5.7	5.7	6.3
Proprietà anticorrosive	SCF	Special Corrosion Free	Special Corrosion Free	Special Corrosion Free	Special Corrosion Free



Le proprietà anti-corrosione "**Special Corrosion Free**" di questi tre tipi di Metallo Duro, proteggono i particolari lavorati, dall'insorgere di corrosione per pitting. Il pitting è una tipologia di corrosione localizzata che si innesca quando lo strato passivante di ossidi insolubili, che si formano sulla superficie dei metalli a seguito del meccanismo elettrochimico, viene rotto localmente per effetto degli ioni di cloro, determinando l'attivazione del processo di corrosione.

I Metalli duri **MCT MD SCF** si contraddistinguono per le loro proprietà di estrema durezza e resistenza alla rottura. La loro particolare struttura, permette di ridurre drasticamente il rischio di insorgenza di cricche dovute alle tensioni che si creano durante le lavorazioni di elettroerosione.

E' bensì importante ricordare che durante le lavorazioni di elettroerosione a filo, indipendentemente dalla struttura del Metallo duro, possono verificarsi minimi danneggiamenti sulla superficie dell'utensile, vedi formazione di micro scheggiature termiche o presenza di coltre bianca che influiscono negativamente sulla rugosità dello stesso utensile. E' molto importante migliorare la qualità della superficie finita, attraverso operazioni di lucidatura e lappatura del particolare prima di andare in produzione o prima di dover applicare un rivestimento superficiale anti-usura tenendo conto dell'altissima predisposizione all'adesione del nastro o materiale lavorato.

Oltre alle tre qualità di Metallo duro appartenenti alla famiglia **MCT "MD"**, ci sono altre qualità che dalle proprietà anti-corrosive, che possono essere utilizzati nella costruzione di punzoni e matrici, facili da elettro erodere.

Qui di seguito troverete una tabella per la guida alla scelta della qualità di Metallo duro più appropriato per la costruzione di utensili di trancitura, in base alla tenacità e allo spessore della lamiera da tranciare.

Guida alla scelta del Metallo duro per punzoni e matrici (dati puramente indicativi)

Spessore della lamiera mm	Tenacità della lamiera (Resistenza alla trazione)				
	< 500 N/mm ²	500-900 N/mm ²	900-1400 N/mm ²	1400-2000 N/mm ²	> 2000 N/mm ²
< 0,1	MD X7 MD X8UF	MD X12-UF MD X7 MD X10	MD X12-UF MD X10	MD X15 MD 20 SCF MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 50 SCF MD B30
0.1-0.5	MD X7 MD X10 MD 20 SCF	MD X7 MD X10 MD 20 SCF	MD X10 MD 20 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF MD 50 SCF	MD 50 SCF MD B30
0.5-0.8	MD X10 MD 20 SCF	MD X10 MD 24 SCF MD 40 SCF	MD X10 MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 50 SCF MD B30	
0.8-1.2	MD X10 MD 20 SCF MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF MD 50 SCF	MD 50 SCF MD B30	
1.2-1.5	MD 20 SCF MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 50 SCF MD B30	
1.5-2.0	MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF MD 50 SCF	MD 50 SCF MD B30		
2.0-3.0	MD 24 SCF MD 40 SCF	MD 24 SCF MD 40 SCF MD 50 SCF	MD 50 SCF MD B30	MD B30	
3.0-6.0	MD 24 SCF MD 40 SCF MD 50 SCF	MD 50 SCF MD B30			
6.0-10.0	MD 50 SCF MD B30		Tenacità ⇒		





Fotografie varie su applicazioni Metallo duro

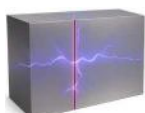
La resistenza all'usura dei punzoni e delle matrici di stampi realizzati con i Metalli Duri **MCT MD**, possono avere una durata 10-20 volte superiore rispetto ad analoghi stampi con taglienti eseguiti con acciai da utensili in metallurgia delle polveri. Le produzioni possono raggiungere come numeri di colpi tra un'affilatura e l'altra, da un minimo di 2-3 milioni sino a 10 milioni e più di pezzi stampati con aumenti notevoli della velocità di tranciatura.

Questi Metalli duri possono essere utilizzati per la costruzione di stampi di imbutitura, punzoni per estrusione e foratura, matrici trancia di vari profili dalle forme anche molto complesse.

La qualità di Metallo duro anti-corrosione **MCT MD 20 SCF** è ideale quando si hanno enormi problemi di usura anche abrasiva della superficie esterna dell'utensile. Viene utilizzato nella tranciatura di lamierino sottile con spessore inferiore a 0,10 mm e con proprietà altamente abrasiva, alta tenacità e discreta durezza. Può essere utilizzato anche per la tranciatura di lamierino con spessore da 1,5 mm, ma con bassa tenacità <500 N/mm². La qualità di Metallo duro anti-corrosione **MCT MD 24 SCF** è l'ideale compromesso tra un'ottima resistenza all'usura e una buona resistenza alla rottura, mantenendo stabile il filo dei taglienti. Il 12% di Cobalto ne aumenta la durezza e quindi permette di essere utilizzato nella tranciatura di lamiere più tenaci (500-900 N/mm²) da spessore 0,10 a 1,50 mm. Per lamiere meno tenaci (<500 N/mm²) si può arrivare anche a spessore 6,00 mm. Risulta essere migliore alla qualità MD 20 SCF in caso di scheggiature primarie dei taglienti. La qualità di Metallo duro anti-corrosione **MCT MD 40 SCF** è la naturale evoluzione del MD 24 SCF, migliorando le caratteristiche di resistenza all'usura e alla corrosione, garantendo una resistenza ancora maggiore alla scheggiatura primaria dei taglienti. La qualità di Metallo duro anti-corrosione **MCT MD 50 SCF** possiede una tenacità molto elevata, che riduce drasticamente il rischio di insorgenza di scheggiature dei taglienti e di rottura dell'utensile. Molto indicato per lavorazioni di piegatura, stampaggio minuteria metallica, tranciatura e deformazione del metallo. Migliora sensibilmente le proprietà anti-usura dei normali acciai rapidi HSS e acciai in Metallurgia delle polveri. Per le sue caratteristiche è adatto allo stampaggio di lamiere o nastri molto tenaci sino >2000 N/mm² con spessori sino a 0,5 mm o con tenacità più bassa, <500 N/mm², con spessori sino a 10 mm.

La qualità di Metallo duro **MCT MD X7** dall'elevata durezza è l'ideale quando abbiamo bisogno di una alta resistenza all'usura per abrasione e adesione. Ideale per lo stampaggio di materiali morbidi come leghe di Ottone, di Rame, di Titanio, di Argento, plastica caricata con fibra di vetro, grafite e lavorazione del legno. Ideale per lo stampaggio di lamiere o nastri con tenacità sino a 500-900 N/mm² e con spessori sino a 0,5 mm. E' utilizzato anche per estrusione e formatura.

La qualità di Metallo duro **MCT MD X8UF** dalla durezza molto elevata è l'ideale per la lavorazione di utensili in acciaio ad alta-velocità HSS con durezza superiori a 60 HRC, lavorazione di Alluminio, Rame, Argento, Oro, plastica caricata con fibra di vetro e per lo stampaggio di lamiere o nastri sino a 0,1 mm e tenacità <500 N/mm².





La qualità di Metallo duro **MCT MD X10** è ideale per punzoni e matrici per la tranciatura di lamiera o nastri sottili, max 0,8 mm, con tenacità massima di 900-1400 N/mm², di acciai per utensili alto-legati al Cr, Ni, Mo, Co, Mn, V, W, acciai inossidabili, metalli non ferrosi, refrattari, materiali morbidi come leghe di Rame e Ottone o dove si necessita l'esigenza di avere un'alta resistenza all'usura adesiva / abrasiva e resistenza alla flessione. E' utilizzabile anche per la tranciatura di lamiera o nastri con spessore massimo di 1,2 mm e una tenacità <500 N/mm².

Altri settori di applicazione sono compattazione delle polveri, tranciture fine, lame a disco, coltelli.



La qualità di Metallo duro **MCT MD X12UF** al 12% di Cobalto, ha come caratteristiche principali una durezza molto alta ed una elevatissima resistenza alla flessione, ideale per la lavorazione di utensili in acciaio ad alta-velocità HSS con durezza superiori a 60 HRC, Ghisa, Titanio e la costruzione di punzoni e matrici per stampi per la tranciatura di lamiera o nastri con spessore massimo di 0,1 mm e con una tenacità 900-1400 N/mm².

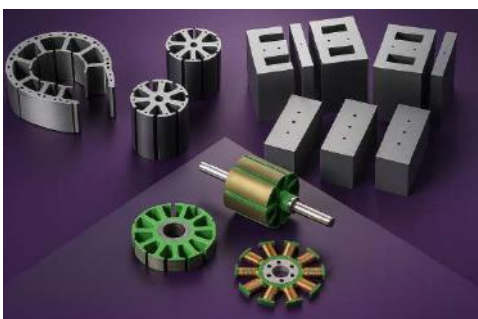


La qualità di Metallo duro **MCT MD X15** al 15% di Cobalto e con cristalli di carburo di Tungsteno ultrafini/sub-micron, ha come peculiarità l'altissima tenacità. Può essere utilizzato per la costruzione di utensili che devono avere una resistenza alla flessione molto importante; per utensili concentrici in Metallo duro integrale per la lavorazione e l'asportazione truciolo di acciai utilizzati per la costruzione di stampi, utensili da taglio di precisione, metalli non ferrosi, acciai inossidabili e refrattari, coltelli e lame per il settore della carta, formatura e tranciatura o stampaggio lamiera o nastri con spessore 0,1 mm e con una tenacità di 1400-2000 N/mm².



La qualità di Metallo duro **MCT MD B30** ha una durezza molto elevata e grazie alla dimensione del suo grano di tipo grossa/coarse, acquisisce caratteristiche di resistenza agli urti molto importanti. Ottima resistenza alle alte temperature. Viene utilizzato per utensili di piegatura, deformazione del metallo, fabbricazione smerigliatrici, laminatoi a caldo, scalpelli, matrici per pressatura, estrazione mineraria, trattamento e riciclaggio dei rifiuti, trituratori.

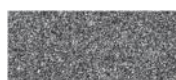
Tranciatura o stampaggio lamiera o nastri con spessore sino a 10 mm e con una tenacità <500 N/mm². Per spessori sino a 0,5 mm può trancire lamiera o nastri con resistenza alla trazione >2000 N/mm².



Fotografie varie su applicazioni Metallo duro



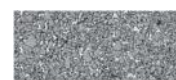
ULTRA-FINE



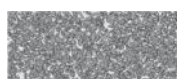
SUB-MICRON



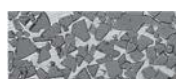
FINE



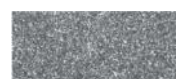
MEDIUM



MEDIUM SCF



COARSE



Legante
Ni



Legante
Fe/Ni/Co



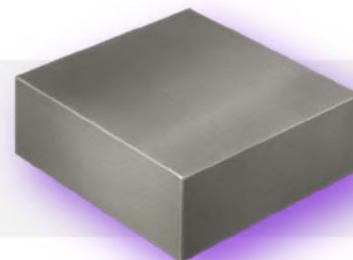
Riepilogo sulle caratteristiche del Metallo duro in generale

Nella lega di Metallo duro il Wolframio detto anche Tungsteno (materiale duro), conferisce proprietà di

Nella lega di Metallo duro il Cobalto, il Nichel o altro(materiale legante), conferiscono proprietà di

Durezza
Resistenza all'usura

Tenacità



La massima durezza si ottiene con

La massima tenacità si ottiene con

La massima resistenza alla flessione si ottiene con

Basso contenuto di Cobalto (legante)
Bassa dimensione del grano

Alto contenuto di Cobalto (legante)
Alta dimensione del grano

Alto contenuto di Cobalto (legante)
Bassa dimensione del grano



Resistenza alla corrosione



Stabilità del tagliente



Tendenza all'incollaggio



Un Metallo duro può essere

La resistenza alla corrosione rappresenta per un Metallo duro, una delle caratteristiche primarie per le applicazioni su stampi e utensili. In presenza di corrosione provoca un impoverimento del legante metallico (quasi sempre Cobalto). Il fenomeno può avvenire durante alcune lavorazioni (elettroerosione a filo o tuffo da liquido dielettrico o da emulsione usata in rettifica), ma anche durante il processo applicativo (lubrificanti corrosivi/emulsioni). La nostra gamma offre i Metalli duri "SCF Special Corrosion Free"

Una qualità di Metallo duro può essere poco resistente ai carichi dinamici imposti sul filo del tagliente. Anche nel caso di un metallo duro di bassa durezza è possibile verificare deformazioni del tagliente che risultano in scheggiature e pertanto danni simili sul filo di taglio. Anche un metallo duro adatto all'applicazione, ma con struttura non omogenea può comportare scheggiature locali

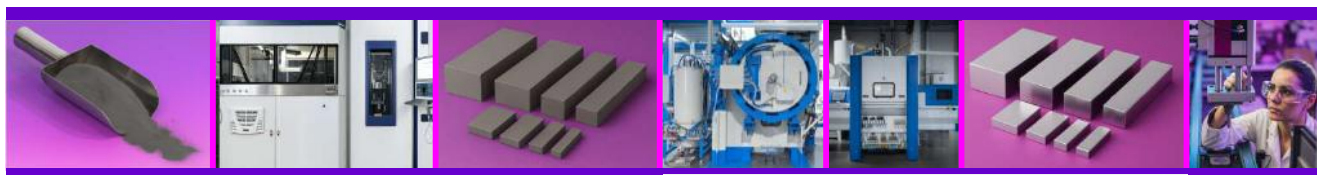
La tendenza all'incollaggio (adesione) del materiale da taglio dipende in grande misura dal tipo di Metallo duro, dal materiale lavorato, nonché dalla qualità della superficie dell'utensile, dal gioco tra gli utensili di trancitura, dalla geometria dell'utensile e dal tipo di lubrificante utilizzato.

Rettificato, lavorato di elettroerosione a filo e a tuffo, fresato, tornito, sabbato, lucidato e rivestito

Fotografie varie su applicazioni
Metallo duro



Boncato Acciai Speciali S.r.l. Viale delle Industrie, 8 20044 ARESE (MI)
Telefono 02 9358 1068 info@boncatoas.it www.boncatoas.it P.IVA IT-03105940351


Sistema di produzione Metallo duro MCT

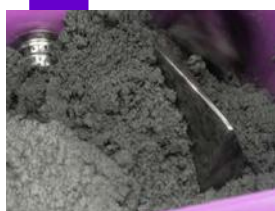
Qualità certificata fin dall'inizio

Importanza della materia prima



La qualità inizia fin dall'inizio. In fase di selezione delle materie prime, vengono stabilite delle regole molto severe. Solo i fornitori di prima fascia, riconosciuti a livello mondiale e comprovati hanno la possibilità di poter essere selezionati. Processi di macinazione e miscelazione appositamente sviluppati per oltre 30 diversi gradi di metallo duro garantiscono proprietà del materiale costantemente elevate, comportamento di restringimento uniforme durante il processo di sinterizzazione e alta coerenza dei valori fisici e precisione nella sinterizzazione.

Miscelazione delle materie prime



La fabbricazione del carburo è un ramo speciale della metallurgia delle polveri. I pezzi in metallo duro non vengono prodotti mediante fusione, ma mediante pressatura e sinterizzazione. Le materie prime in metallo duro più conosciute sono WC, Co, Ni, TiC, TaC, NbC e molte altre. Certamente, questa è una spiegazione molto semplificata di un processo di produzione estremamente complesso. Grazie all'utilizzo di un moderno processo di produzione della polvere, non vengono più utilizzati solventi organici, evitando così di produrre emissioni di gas serra.

Pressatura isostatica

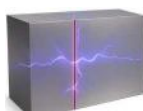


Presse isostatiche a freddo e presse automatiche, presse a blocchi e presse automatiche ad alta precisione controllate da CNC con diverse forze di pressatura consentono di produrre pressature dirette anche con forme geometriche difficili. Ne risulta una compattazione uniforme, che garantisce un comportamento di sinterizzazione stabile e quindi una tolleranza molto stretta. Gli aspetti economici sono un effetto collaterale positivo delle moderne macchine da stampa automatiche.

Particolari e forme speciali a disegno



Si eseguono produzioni di forme speciali su disegno del cliente. Oltre 70 anni di esperienza in questo campo hanno lasciato il segno. La capacità di produrre prodotti su misura di altissima qualità, è oggi riconosciuta da una clientela sparsa in tutto il mondo e rispettata anche dalla concorrenza. La strategia aziendale, continuerà ad essere orientata, anche per il prossimo futuro, verso il segmento di mercato dei particolari dalle forme speciali. Questa strategia viene implementata ogni giorno ed è in continua fase di evoluzione.



Sinterizzazione



Tutti gli sforzi per raggiungere un prodotto con un elevato livello di qualità trovano, nel processo di sinterizzazione Hartmetall, l'epilogo finale.

La sinterizzazione avviene grazie alle alte temperature (1300-1500°C) utilizzate per la trasformazione del grezzo solido a metallo duro denso dall'elevata durezza, e una pressione da 100 bar utilizzata per pressare la micro-polvere, riducendo del 50% circa il volume del particolare grezzo iniziale.

Un alto grado di precisione e di tolleranza dimensionale è la conseguenza naturale di tutto un processo di produzione curato nei minimi particolari, grazie ad un controllo accurato e professionale di tutto il processo produttivo.

Lavorazioni delle superfici dei particolari



Molti particolari in Metallo duro necessitano, per tolleranze richieste dai vari settori di utilizzo, di una serie di lavorazioni superficiali di finitura.

Lavorazioni di altissima precisione di rettifica, lucidatura ed elettroerosione a filo, vengono da noi effettuate per fornire al cliente particolari altamente performanti e di grandissima qualità. Le superfici lavorate vengono predisposte a ricevere l'applicazione di speciali rivestimenti superficiali anti-usura come il CVD (Chemical Vapour Deposition) e il procedimento PVD (Physical Vapour Deposition), che vanno a migliorare sensibilmente la prestazione di taglio dell'utensile in Metallo duro e la sua relativa durata.

Controllo qualità



L'impegno continuo nel processo di miglioramento tecnologico delle varie fasi di produzione dei vari tipi di **Metallo Duro MCT**, è uno dei punti fermi del sistema qualitativo aziendale e del suo specifico laboratorio di ricerca e sviluppo.

Per garantire continuamente alla clientela un elevato standard di qualità, ogni prodotto viene controllato accuratamente attraverso test che ne confermano l'idoneità per caratteristiche fisico-tecnologiche, viene analizzato a livello metallografico, misurato dimensionalmente e poi imballato accuratamente per la consegna al cliente utilizzatore.

Laboratorio metallurgico

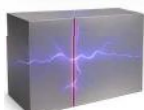


Disponiamo di un attrezzatissimo laboratorio metallurgico in grado di poter tenere sotto controllo qualsiasi processo produttivo interno e poter sviluppare ricerche su materiali innovativi nel settore del Metallo duro. All'interno del proprio laboratorio vengono eseguite prove metallurgiche su tutti i lotti di produzione per il rilascio del benestare tecnico; controllo al microscopio dello strato superficiale dei particolari prodotti; controllo della durezza con relativi test di micro-durezza; studio della microstruttura; frattografia; analisi metallografica dei materiali e di eventuali difetti; prove meccaniche; prove non distruttive; ricerca e sviluppo; accettazione e rilascio su richiesta del certificato 3.1, in casi molto particolari; rilascio su richiesta, del Certificato 2.1.

Qualità con un occhio all'ambiente



Da sempre, dal management ai dipendenti, siamo motivati come filosofia aziendale, a convivere con l'idea della ricerca della qualità in ogni sua forma ed in ogni fase del processo produttivo, rispettando sempre e comunque l'aspetto ambientale.







#your **carbide** partner

Richiedi, al tuo commerciale di riferimento, anche gli altri cataloghi:

Boncato Acciai Speciali - Catalogo Generale

Boncato Acciai Speciali - Acciai per lavorazioni a caldo

Boncato Acciai Speciali - Acciai per lavorazioni a freddo

Boncato Acciai Speciali - Metallurgia delle Polveri

Boncato Acciai Speciali - Metallo duro

Cataloghi redatti e realizzati dal Sig. Lorenzo Vedano



BONCATO ACCIAI SPECIALI S.R.L.

Sede Legale : Via Pasteur, 2 - 42122 Reggio Emilia (IT) Tel. 0522 5568 00

P.IVA IT-03105940351

LV-09-2025