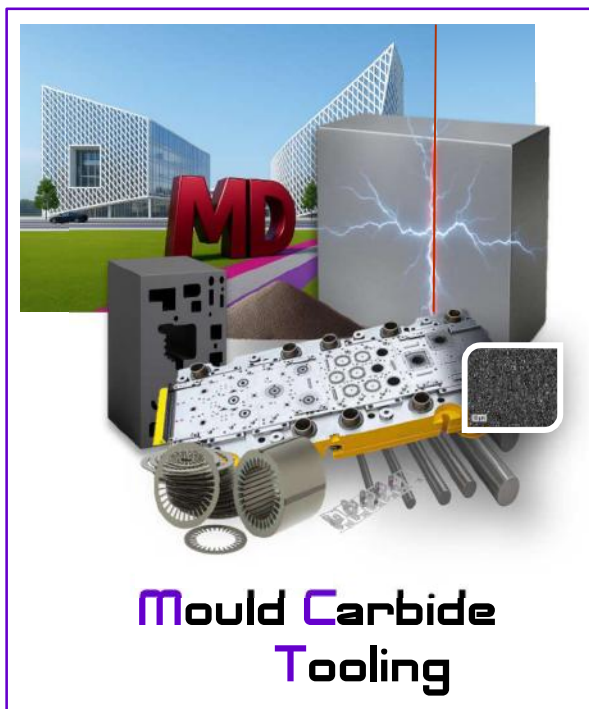


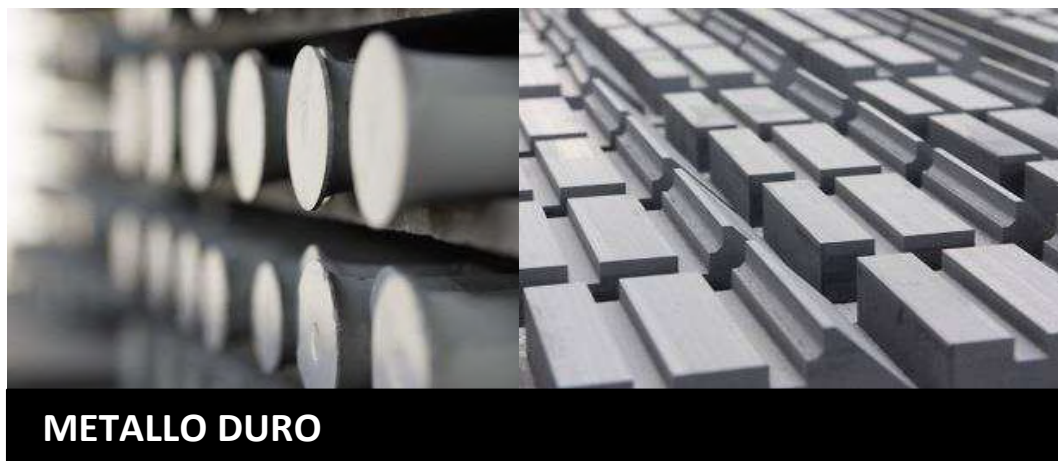


BONCATO

METALLO DURO



#yourcarbidepartner



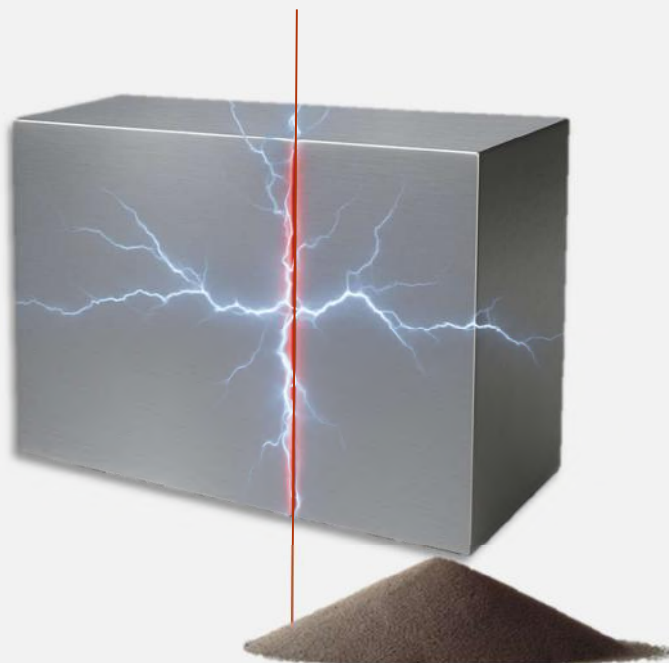
Special Corrosion Free

MD 24 SCF
SCHEDA TECNICA

24 SCF

MD

+ Qualità
+ Produttività



Metallo Duro MCT Mould Carbide Tooling MD per Utensili e Stampi di tranciatura

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**.

Il Metallo duro 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, energia, elettrico, meccanico ed elettrodomestico.

"SCF" SPECIAL CORROSION FREE

MD RCR24



SCHEDA TECNICA

MD 24 SCF

METALLO DURO MCT MD

SPECIAL CORROSION FREE

Wc	Co	TiC	Ta/NbC	Ni	Altro
87,0	12,0				1,00

Composizione chimica media in %

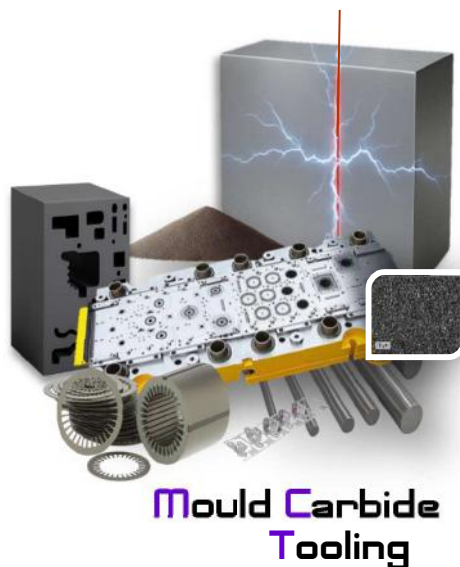
247-17-12

ISO Range

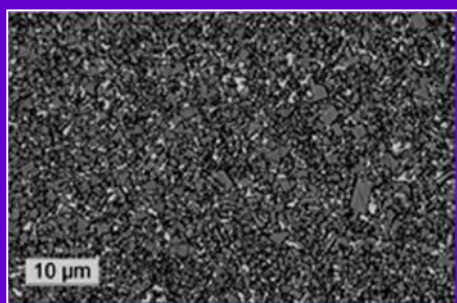
Descrizione prodotto

La qualità di Metallo duro anti-corrosione **MCT Mould Carbide Tooling MD 24 SCF** è l'ideale compromesso tra un'ottima resistenza all'usura e una buona resistenza alla rottura (tenacità), mantenendo stabile il filo dei taglienti. Il 12% di Cobalto ne aumenta la durezza e quindi permette di essere utilizzato nella tranciatura di lamiera più tenaci (500-900 N/mm²) da spessore 0,10 a 1,50 mm. Per lamiera meno tenaci (<500 N/mm²) si può arrivare anche a spessore 6,00 mm.

Risulta essere migliore alla qualità **MCT Mould Carbide Tooling MD 20 SCF** in caso di scheggiature primarie dei taglienti. Ottima predisposizione alla lucidatura, lavori di elettroerosione a filo EdmW, al taglio laser e rivestimenti superficiali.



Grade structure



Physical information

Average grain size

µm

Medium

Density

g/cm³

14.2

Hardness

HV30

1380

Fracture strength

N/mm² m^(1/2)

13.0

Transverse rupture strength

N/mm²

3900

Compressive strength

N/mm²

5000

Young's modulus

kN/mm²

560

Thermal conductivity

W/Mk

92

Thermal expansion

10⁻⁶ K

5.7

Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi



MCT MD 24 SCF

METALLO DURO PER PUNZONI E MATRICI

... Special Corrosion Free !



Edm

STOCK PROGRAM

BLOCCHETTI SINTERIZZATI PRE-RETTIFICATI					mm 100 x 100			
Toll. +0,40/+0,60 mm sullo spessore								
Spessore	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00
	10,0	12,0	15,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0
	30,0	35,0	40,0	45,0	50,0	60,0	70,0	

In grassetto le dimensioni disponibili dal pronto s.v.


BLOCCHETTI SINTERIZZATI PRE-RETTIFICATI					mm 100 x 150			
Toll. +0,40/+0,60 mm sullo spessore								
Spessore	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00
	10,0	12,0	15,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0
	30,0	35,0	40,0	45,0	50,0	60,0	70,0	

In grassetto le dimensioni disponibili dal pronto s.v.

BLOCCHETTI SINTERIZZATI PRE-RETTIFICATI					mm 175 x 300			
Toll. +0,40/+0,60 mm sullo spessore								
Spessore	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00
	10,0	12,0	15,0	18,0	20,0	22,0	25,0	28,0
	30,0	35,0	40,0	45,0	50,0	60,0	70,0	

Su richiesta

BLOCCHETTI SINTERIZZATI	RETTIFICATI	mm 100 x 100
Toll. -0/+0,10 mm sullo spessore (max 70 mm)		
		mm 100 x 150

PARTICOLARI SINTERIZZATI A DISEGNO		
<i>Grezzi o rettificati</i>		





Con il **Metallo Duro MCT Mould Carbide Tooling**,
IL TUO STAMPO DIVENTA UN INVESTIMENTO PRODUTTIVO
meno manutenzione, più precisione sui pezzi, più produttività e meno costi occulti.

Metallo duro per punzoni e matrici di tranciatura

Perché usare il metallo duro MCT Mould Carbide Tooling

Il metallo duro (carburo di tungsteno sinterizzato) offre **prestazioni nettamente superiori** rispetto agli acciai temprati, soprattutto in **lavorazioni ripetitive ad alta precisione e sollecitazione**.

1. Resistenza all'usura eccezionale

- Ideale per materiali abrasivi (acciai inox, alto resistenziali, galvanizzati e lamierino magnetico)
- Meno micro-scheggiature e usura da sfregamento

2. Durata utensile molto superiore

- Fino a **5-10 volte** la vita utile di un utensile in acciaio HSS o sinterizzato PM (Metallurgia delle polveri)
- Sostituzioni meno frequenti, di conseguenza meno fermi macchina e diminuzione dei costi

3. Precisione dimensionale costante

- Ridotta deformazione nel tempo
- Ottimo per tolleranze strette e tranciatura fine

4. Superficie di taglio più pulita

- Stabilità elevata dei taglienti, riduzione di bave, strappi e imperfezioni sul pezzo
- Ripetibilità elevata della qualità del prodotto finito

5. Efficienza nei costi a lungo termine

- Aumenta la redditività, costo iniziale più alto, ma TCO (Total Cost of Ownership) molto più basso
- Aumento della velocità di tranciatura, si riducono i tempi di produzione
- Ottimizzazione dei processi, aumenta la produttività, sino a milioni e milioni di pezzi



MD 24 SCF

EDM CARBIDE

Agg. 09-2025

METALLO DURO MCT MD
Mould Carbide Tooling

MD 20	SCF	EDMW
MD 24	SCF	EDMW
MD 40	SCF	EDMW
MD 50	SCF	EDMW
MD RB30		
MD X7		
MD X8UF		
MD X10		
MD X12UF		
MD X15		

#yourcarbidepartner

