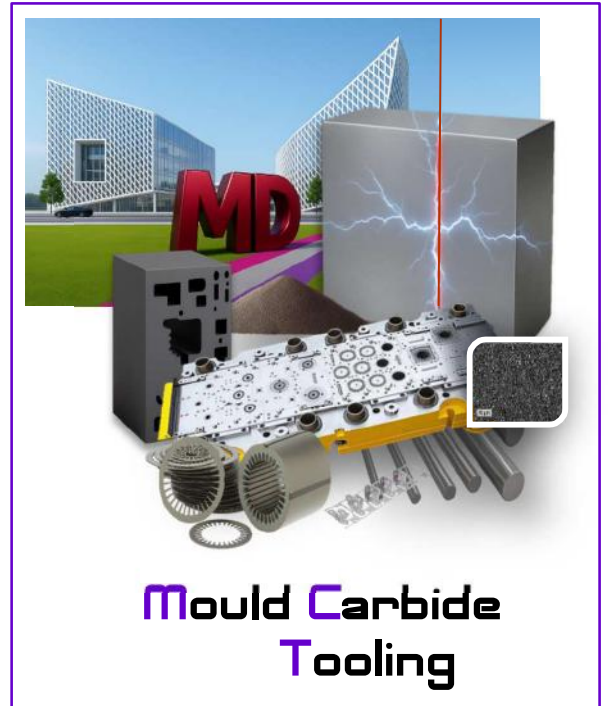




# BONCATO

METALLO DURO



#yourcarbidepartner



**MD X7**  
SCHEDA TECNICA

**X7 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.

**MD X7**



SCHEDA TECNICA

## MD X7

METALLO DURO MCT MD

MOULD CARBIDE TOOLING

Wc Co TiC Ta/NbC Ni Altro

91,5 7,5 1,00

Composizione chimica media in %

245-18-07

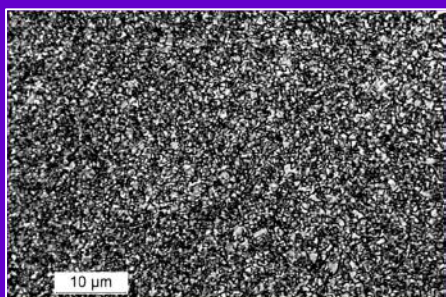
ISO Range K10-K30

### Descrizione prodotto

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. E' utilizzato per l'alesatura e la tornitura di acciai non legati, ghisa grigia e malleabile, Titanio e sue leghe, acciai refrattari, carbone, materiali di fonderia, metalli non ferrosi. Ideale anche 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/mm<sup>2</sup> e con spessori sino a 0,5 mm. E' utilizzato anche per estrusione e formatura.



### Grade structure



### Physical information

Average grain size

µm

Submicron

Density

g/cm<sup>3</sup>

14.7

Hardness

HV30

1740

Fracture strength

N/mm<sup>2</sup> m<sup>(1/2)</sup>

9.0

Transverse rupture strength

N/mm<sup>2</sup>

4100

Compressive strength

N/mm<sup>2</sup>

6300

Young's modulus

kN/mm<sup>2</sup>

620

Thermal conductivity

W/Mk

85

Thermal expansion

10<sup>-6</sup> K

5.1

Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi

# MD X7



MD X7

Agg. 09-2025

**CARBIDE**

**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		

#your**carbide**partner

