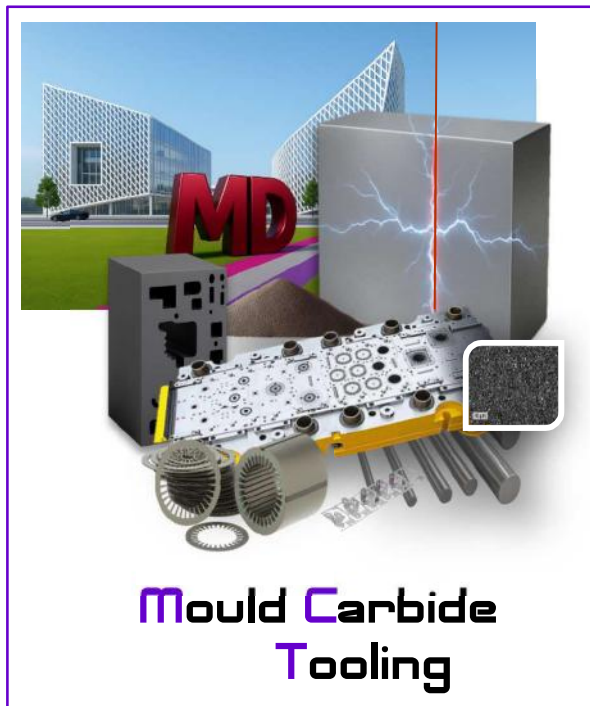




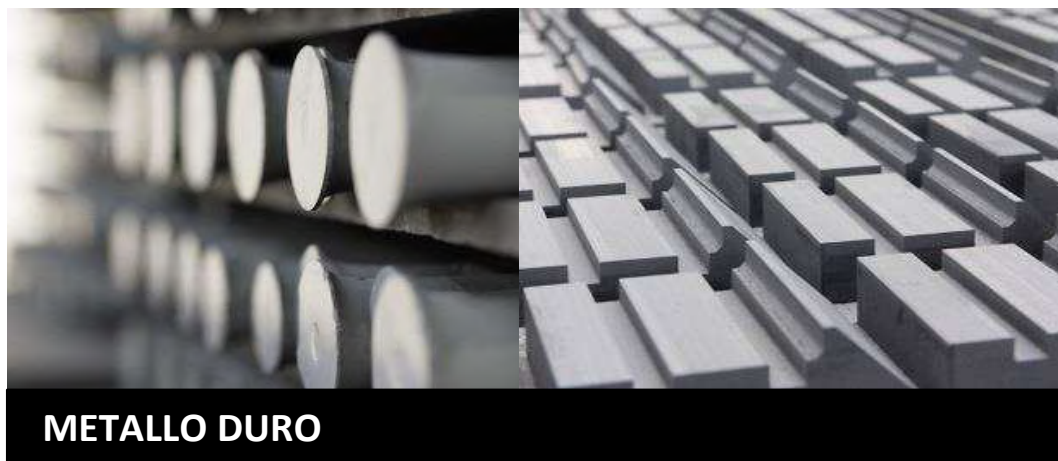
BONCATO

METALLO DURO



Mould Carbide
Tooling

#yourcarbidepartner



METALLO DURO

MD X10
SCHEDA TECNICA

X10 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 X10



SCHEDA TECNICA

MD X10

METALLO DURO MCT MD

MOULD CARBIDE TOOLING

Wc	Co	TiC	Ta/NbC	Ni	Altro
89,0	10,0				1,00

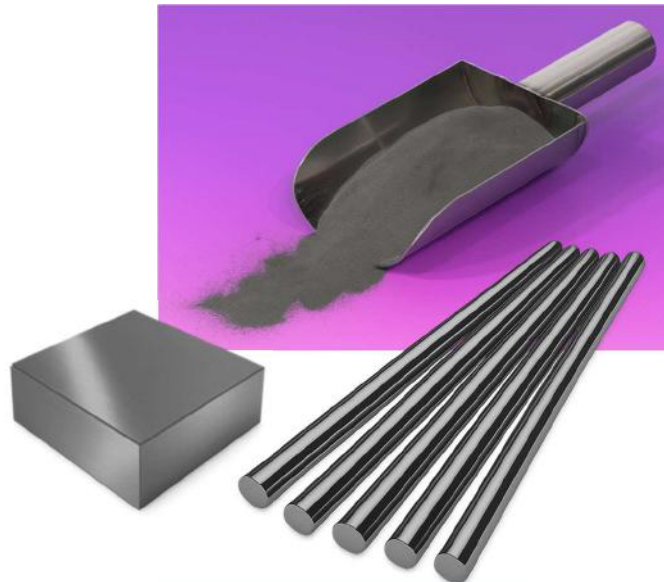
Composizione chimica media in %

237-17-10

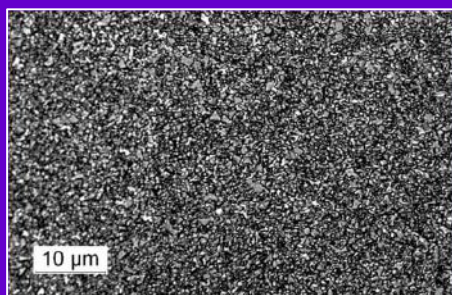
ISO Range K20-K40

Descrizione prodotto

La qualità di Metallo duro **MCT MD X10** è ideale per punzoni e matrici per la tranciatura di lamiere 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 lamiere 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. Viene anche utilizzato per utensili di fresatura, tornitura, brocciatura e piallatura.



Grade structure



Physical information

	µm	Submicron
Average grain size		
Density	g/cm ³	14.4
Hardness	HV30	1600
Fracture strength	N/mm ² m ^(1/2)	9.8
Transverse rupture strength	N/mm ²	4300
Compressive strength	N/mm ²	6000
Young's modulus	kN/mm ²	580
Thermal conductivity	W/Mk	83
Thermal expansion	10 ⁻⁶ K	5.5

Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi

MD X10



MD X10

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

