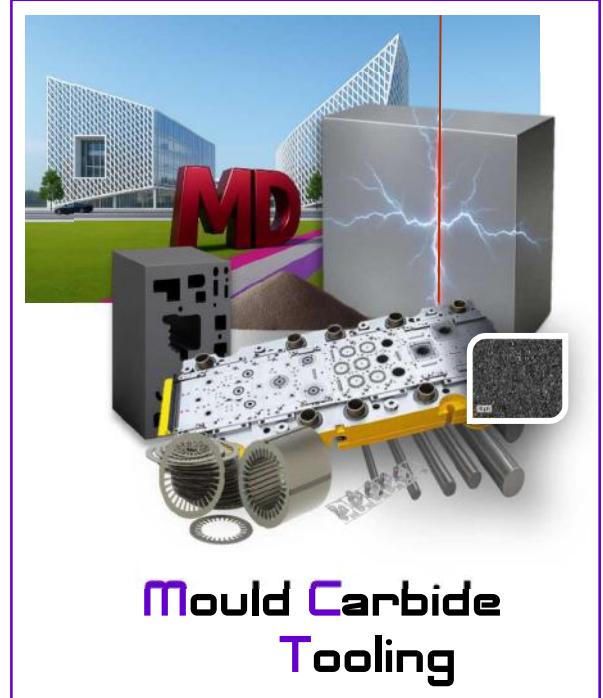




BONCATO

METALLO DURO



#your**carbide**partner



METALLO DURO

MD X10
SCHEDA TECNICA

X10 MD

*+ Qualità
+ Produttività*



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

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 truciatura 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





Composizione chimica media in %

SCHEDA TECNICA

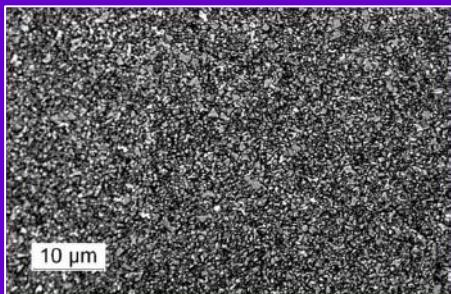
237-17-10

ISO Range K20-K40

MD X10
METALLO DURO MCT MD
MOULD CARBIDE TOOLING

Descrizione prodotto

La qualità di Metallo duro **MCT MD X10** è ideale per punzoni e matrici per la traciatura 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 traciatura 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, traciature fine, lame a disco, coltelli. Viene anche utilizzato per utensili di fresatura, tornitura, broccatura e piallatura.

Grade structure

Physical information
Average grain size

 µm
 Submicron

Density

 g/cm³
 14.4

Hardness

 HV30
 1600

Fracture strength

 N/mm² m^(1/2)
 9.8

Transverse rupture strength

 N/mm²
 4300

Compressive strength

 N/mm²
 6000

Young's modulus

 kN/mm²
 580

Thermal conductivity

 W/Mk
 83

Thermal expansion

 10⁻⁶ K
 5.5

Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi


 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

MD X10


MD X10

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		

#your**carbide**partner



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

