

BA11

C	Mn	Cr	Mo
0,40	1,50	1,90	0,20

UNI	DIN	Wr.N°	AISI
	40 CrMnMo 7	1.23 11	P20

STATO DI FORNITURA

Bonificato a 280 ÷ 325 HB.

CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

Acciaio bonificato idoneo alla realizzazione di portastampi, stampi plastica con una buona lucidabilità a specchio, morsetti e altri particolari meccanici.

Il BA11 si presta ad essere nitruato raggiungendo una durezza superficiale fino a ca. 800 HV, fotoinciso, cromato, nichelato ed elettroeroso.

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA DI ADDOLCIMENTO: 710 ÷ 750 °C per un tempo di permanenza calcolato in base alle dimensioni del pezzo con conseguente raffreddamento lento in forno.

AUSTENIZZAZIONE: 840 ÷ 870 °C.

SPEGNIMENTO: olio (caldo 60 ÷ 80 °C) bagno termale 180 ÷ 220 °C – azoto.

NOTA: rinvenire immediatamente dopo che l'utensile ha raggiunto la temperatura 100 ÷ 80 °C.

RINVENIMENTI: minimo 2 volte.

TRATTAMENTO DI NITRURAZIONE O TENIFER: possibili.

DISTENSIONE A STAMPO FINITO: consigliabile e da effettuare a 50 °C in meno dell'ultima temperatura di rinvenimento.

LAVORAZIONI
PLASTICA



DIAGRAMMA CONTINUO TEMPO-TEMPERATURA-TRASFORMAZIONE

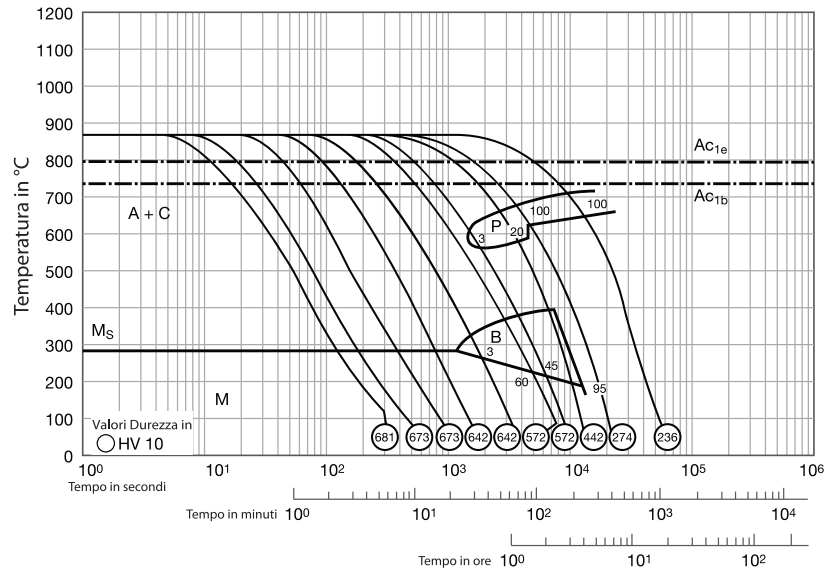
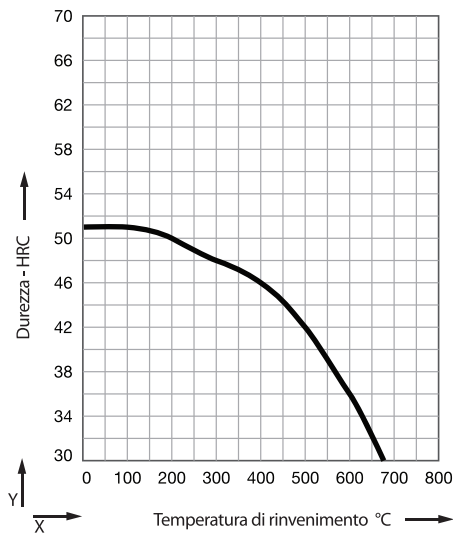


DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



Rinvenimento	
°C	HRC
100	51
200	50
300	48
400	46
500	42
600	36
700	28

