

BA72

C	Si	Mn	Cr	V
0,90	0,25	2,00	0,35	0,15

UNI	DIN	Wr.N°	AISI
90 MnVCr 8 Ku	90 MnCrV 8	1.2842	O2

STATO DI FORNITURA

Il BA72 è fornito allo stato ricotto con durezza massima 220 HB, fresato o tornito in modo da garantire l'assenza di difetti superficiali.

CARATTERISTICHE

Il BA72 è un acciaio per utensili di elevata qualità fra i più usati nel campo dei cosiddetti "indeformabili". E' un acciaio legato Manganese - Cromo - Vanadio caratterizzato da:

- Elevata durezza superficiale dopo tempra.
- Buona stabilità dimensionale in tempra.
- Buona lavorabilità.

LAVORAZIONI A
FREDDO



APPLICAZIONI

Particolarmente adatto per una vasta gamma di utensili da taglio e formatura e per la costruzione di diverse parti meccaniche.

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA DI DISTENSIONE: circa a 675 °C e lento raffreddamento in forno.

RICOTTURA DI ADDOLCIMENTO: 700 ÷ 730 °C per un tempo di permanenza calcolato in base alle dimensioni del pezzo con conseguente raffreddamento lento in forno.

DUREZZA DI RICOTTURA: HB 220 max.

TEMPRA:

1° preriscaldamento 400 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1 min./mm di spessore.

2° preriscaldamento 650 °C permanenza temperatura 1 min./mm di spessore.

3° preriscaldamento 850 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1 min./mm di spessore.

AUSTENIZZAZIONE: 790 ÷ 820 °C.

RAFFREDDAMENTO: olio (caldo 60 ÷ 80 °C).

NOTA: Durante lo spegnimento una volta raggiunti gli 80 ÷ 100 °C procedere subito con almeno 2 rinvenimenti.

LAVORAZIONI A
FREDDO



DIAGRAMMA CONTINUO TEMPO-TEMPERATURA-TRASFORMAZIONE

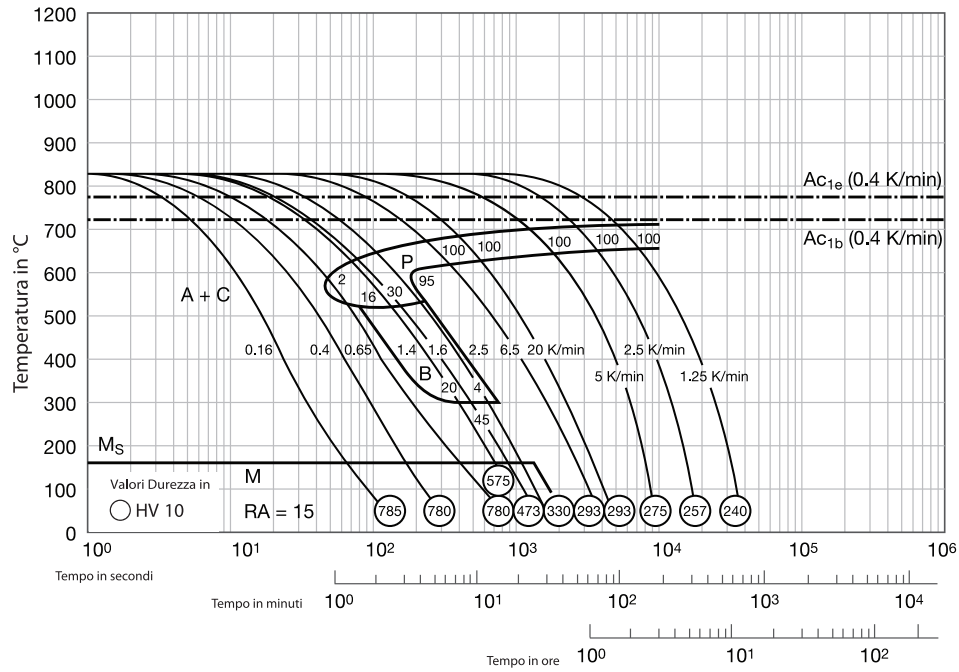
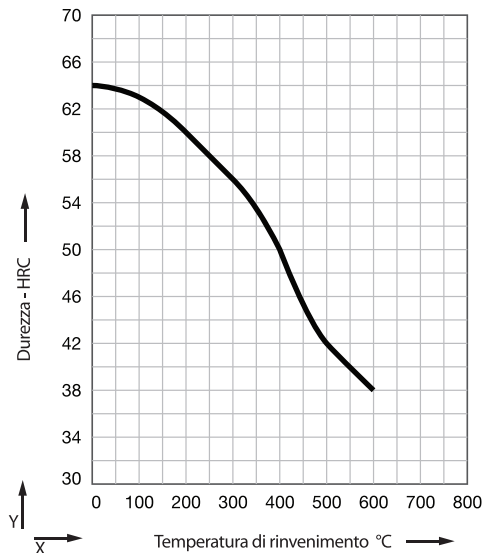


DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



Rinvenimento	
°C	HRC
100	63
200	60
300	56
400	50
500	42
600	38

LAVORAZIONI A FREDDO





bonomiacciai.it

