

BACPOH - ESU

C	Cr	Mo	V
1,00	8,00	2,50	0,30

STATO DI FORNITURA

Il BACPOH è fornito rifuso allo stato ricotto con durezza massima 250 HB, fresato o tornito in modo da garantire l'assenza di difetti superficiali.

CARATTERISTICHE

Il BACPOH è un acciaio speciale per lavorazione a freddo ad alto contenuto di molibdeno con una notevole quantità di carburi. La rifusione sotto elettroscoria (ESU - ESR) permette di avere, congiuntamente ad una durezza elevata, la necessaria tenacità per sopportare le sollecitazioni meccaniche a cui è sottoposto.

Il BACPOH è un acciaio ad altissima resa caratterizzato da:

- Ottima resistenza alla compressione.
- Buona resistenza all'usura.
- Buona tenacità e tenuta degli spigoli.
- Alta resistenza al rinvenimento.
- Ottima stabilità dimensionale.

APPLICAZIONI

- Utensili di alta produzione per tranciatura e formatura a freddo.
- Utensili da taglio con particolare resistenza all'usura nella lavorazione di lamiera al silicio o austenitiche, nastro d'acciaio temprato.
- Utensili per tranciture fini.
- Rulli per filettare a freddo.
- Utensili per estrusione a freddo, brocche e viti senza fine per estrusione.
- Punzoni per coniazione.
- Utensili per la produzione di particolari sinterizzati.
- Punzoni di foratura.
- Utensili per stampaggio a freddo.

LAVORAZIONI A
FREDDO



BACPOH - ESU

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA DI DISTENSIONE: circa a 650 °C e lento raffreddamento in forno.

RICOTTURA DI ADDOLCIMENTO: 820 ÷ 860 °C per un tempo di permanenza calcolato in base alle dimensioni del pezzo con conseguente raffreddamento lento in forno.

DUREZZA ALLO STATO RICOTTO: max 250 HB.

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

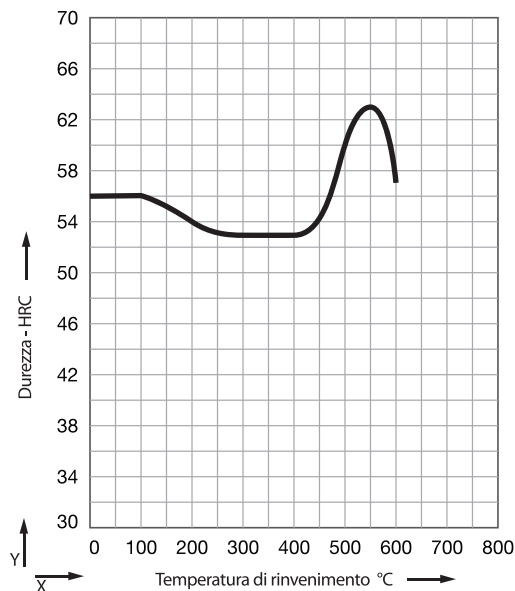
3° preriscaldamento 850 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1 min./mm di spessore.

AUSTENIZZAZIONE: 1050 ÷ 1090 °C.

SPEGNIMENTO: olio (caldo 60 ÷ 80 °C) bagno termale 500 ÷ 550 °C - azoto.

NOTA: Durante lo spegnimento una volta raggiunti gli 80 ÷ 100 °C procedere subito con almeno 3 rinvenimenti oltre i 550 °C.

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



Rinvenimento	
°C	HRC
100	56
300	53
400	53
500	59
550	63
600	57

LAVORAZIONI A
FREDDO

