

1.2363 X 100 CrMoV 5

AISI A2, BS BA2, AFNOR Z 100 CDV 5

Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo adatto alla realizzazioni di utensili da taglio, rulli per filettare nonché lame di cesoie e guide temprate di grandi sezioni.

Il materiale 1.2363 colma il gap esistente tra il 1.2842 e il 1.2379. Analogamente al 1.2842, questo materiale può essere lavorato senza alcun problema. Anche la rettifica di componenti temprati può essere effettuata in modo semplice rispetto al 1.2379. Il 1.2363, analogamente al 1.2379, è comunque molto adatto alla tempra sotto vuoto.

Il 1.2363 dovrebbe essere utilizzato nei casi in cui, per ragioni di resistenza all'usura o di penetrazione di tempra, il 1.2842 non risulta sufficiente per l'applicazione specifica, ma non è ancora obbligatoriamente necessario utilizzare il 1.2379.

Il 1.2363 ha buone caratteristiche di lavorabilità e raggiunge durezza fino a 63 HRC; con l'indurimento secondario si ottengono buone proprietà di resistenza all'usura. Una buona tempra di profondità si ottiene anche con sezioni di guide di grandi dimensioni, il 1.2363 è il materiale ottimale per le guide temprate di spessore superiore a 40 mm.

Codice cromatico:

marrone (1.2363)

1.2363

1.2363 X 100 CrMoV 5

PräziPlan® – acciaio piatto di precisione (a norma DIN 59350)

Esecuzione:

Sottoposto a ricottura di lavorabilità, resistenza 800 - 900 MPa, durezza max. 241 HB, spessore rettificato con $R_a = 6 \mu\text{m}$, larghezza lavorata di precisione, lavorazione senza decarburazione su tutti i lati

Tolleranze:

larghezza: +0,40 / -0 mm
 spessore: +0,25 / -0 mm
 lunghezza: +40,00 / -0 mm

Lunghezza: 1.000 mm

Nel nostro Webshop potete trovare i prezzi in vigore

		Spessore [mm]								
		8,2	10,4	12,4	15,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4
Larghezza [mm]	25,3	•	•	•	•	•				
	30,3	•	•	•	•	•				
	40,3	•	•	•	•	•	•	•		
	50,3	•	•	•	•	•	•	•	•	
	60,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	80,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	100,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	125,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	150,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	200,3		•	•	•	•	•	•	•	•
	250,3					•	•	•	•	•

Quadrato, lunghezza: 1.000 mm

Nel nostro Webshop potete trovare i prezzi in vigore

	10,4	12,4	16,4	20,4	25,4	30,4	40,4	50,4	60,4	80,4	100,4
	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Le lavorazioni speciali sono disponibili in tempi brevi e a prezzi concorrenziali!

1.2363 X 100 CrMoV 5

VarioPlan

Semilavorati fresati di precisione di dimensioni a scelta

Il nostro materiale di partenza è costituito da lamiere sottoposte a laminazione incrociata e a distensione. Siamo in grado di fornire in tempi brevi le dimensioni desiderate in base all'ordine conferito.

VarioPlan® semplicemente il massimo, tre dimensioni selezionabili in base alle proprie esigenze.

Utilizzate lo strumento di calcolo disponibile nel nostro negozio on-line: www.piattiacciaio.it



VarioPlan® offre la massima flessibilità

- semilavorato fresato
- flessibilità in termini di larghezza, spessore e lunghezza
- semplice da calcolare
- bordi segati o fresati
- su richiesta con bordi smussati e/o spigolo raggato
- fornitura in 2-3 giorni

1.2363 X 100 CrMoV 5

Composizione chimica in [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo adatto alla realizzazioni di utensili da taglio, rulli per filettare nonché lame di cesoie e guide temprate di grandi sezioni.

Il materiale 1.2363 colma il gap esistente tra il 1.2842 e il 1.2379. Analogamente al 1.2842, questo materiale può essere lavorato senza alcun problema. Anche la rettifica di componenti temprati può essere effettuata in modo semplice rispetto al 1.2379. Il 1.2363, analogamente al 1.2379, è comunque molto adatto alla tempra sotto vuoto.

Il 1.2363 dovrebbe essere utilizzato nei casi in cui, per ragioni di resistenza all'usura o di penetrazione di tempra, il 1.2842 non risulta sufficiente per l'applicazione specifica, ma non è ancora obbligatoriamente necessario utilizzare il 1.2379.

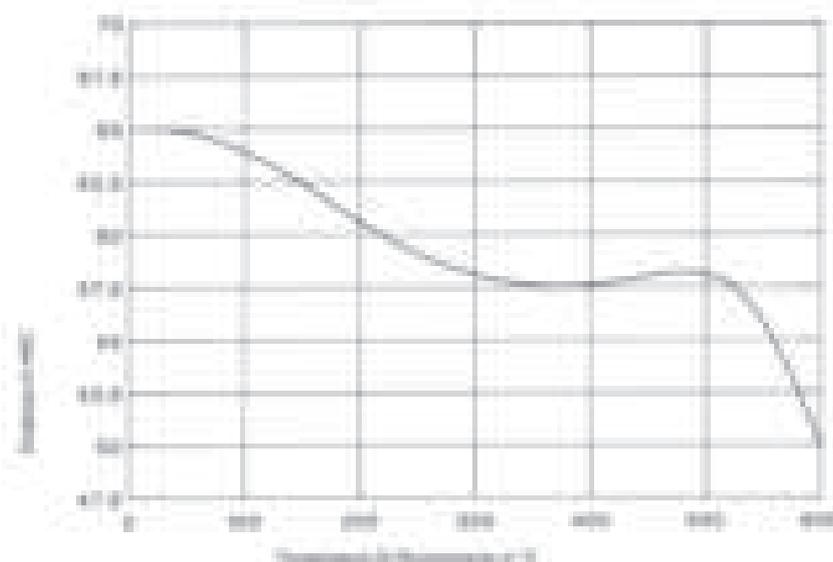
Questo materiale è disponibile sotto forma di acciaio piatto di precisione (dimensioni standard e speciali) e VarioPlan®, sotto forma di guide temprate pronte per il montaggio realizzate a disegno nonché di semilavorato realizzato in base alle indicazioni del cliente.

Il 1.2363 ha buone caratteristiche di lavorabilità e raggiunge durezza fino a 63 HRC; con l'indurimento secondario si ottengono buone proprietà di resistenza all'usura. Una buona tempra di profondità si ottiene anche con sezioni di guide di grandi dimensioni, il 1.2363 è il materiale ottimale per le guide temprate di spessore superiore a 40 mm.

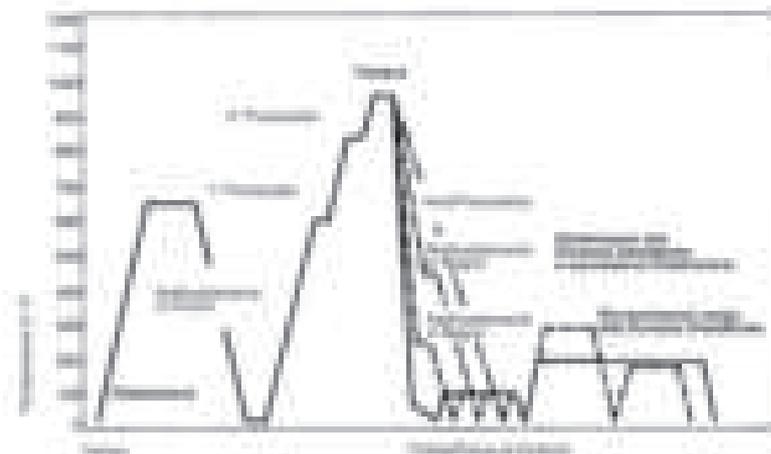
Codice cromatico: marrone

Diagramma di rinvenimento

Temperatura di tempra: 970°C / olio
Sezione del provino: quadro, 20 mm



Schema del trattamento termico



Saldatura di riparazione

Come avviene in generale per gli acciai da utensili, la saldatura comporta un rischio di cricche.

1.2363 X 100 CrMoV 5

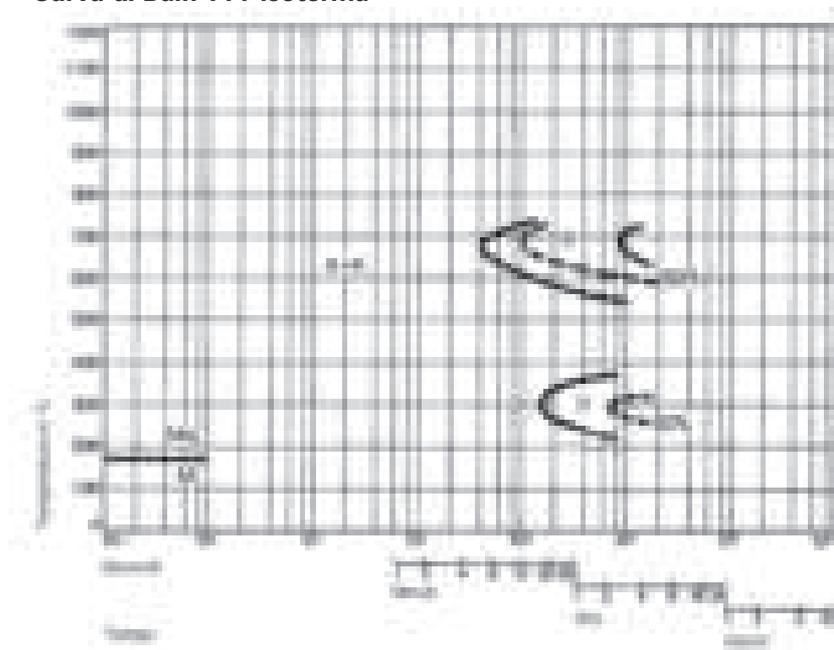
Composizione chimica in [%]

	<i>C</i>	<i>Si</i>	<i>Mn</i>	<i>P</i>	<i>S</i>	<i>Cr</i>	<i>Mo</i>	<i>V</i>
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

Curva di Bain TTT isoterma

Temperatura di austenizzazione: 960°C

Tempo di mantenimento: 15 minuti



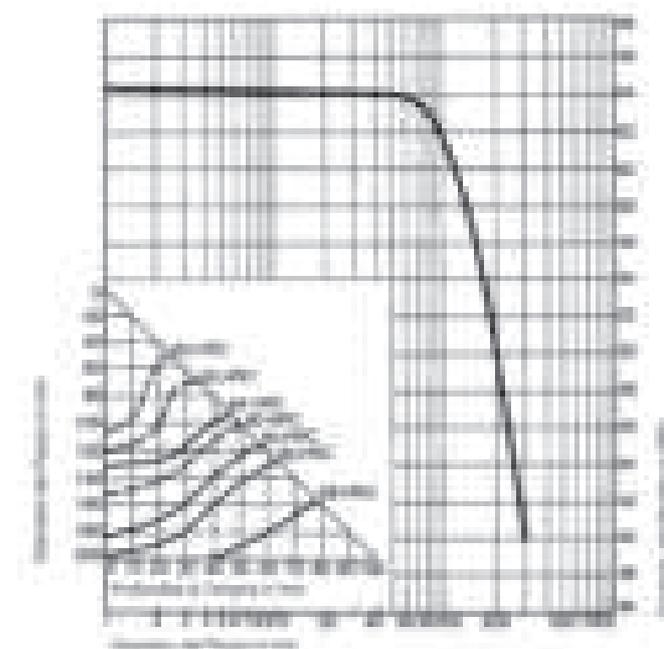
Durezza a cuore e profondità di indurimento in funzione del diametro del pezzo

Temperatura di tempra: 960°C

Mezzo temprante:

— olio

- - - aria



1.2363 X 100 CrMoV 5

Composizione chimica in [%]

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
max.	1,05	0,4	0,8	0,03	0,03	5,5	1,2	0,35
min.	0,95	0,1	0,4			4,8	0,9	0,15

Temperatura di austenizzazione: 960°C
Tempo di mantenimento: 15 minuti

○ Durezza in HV

1 . . . 99 costituenti strutturali in %

0,4 . . . 20,0 parametri di raffreddamento,

vale a dire durata del raffreddamento

800 - 500°C in $s \times 10^{-2}$

5 K/min . . . 1 K/min velocità di

raffreddamento in K/min nel range

800 - 500°C

Mk . . . martensite sui bordi dei grani

B bainite

Diagramma di trasformazione per raffreddamento continuo

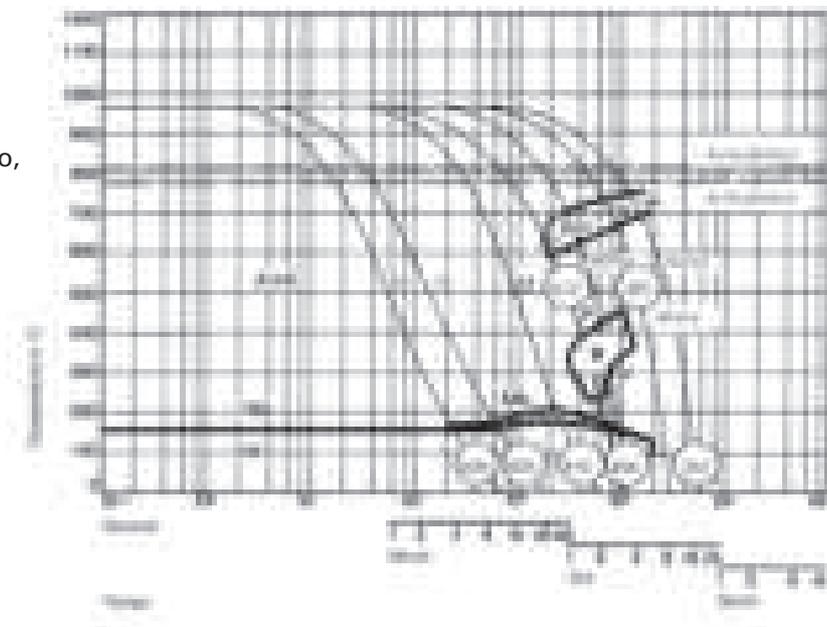
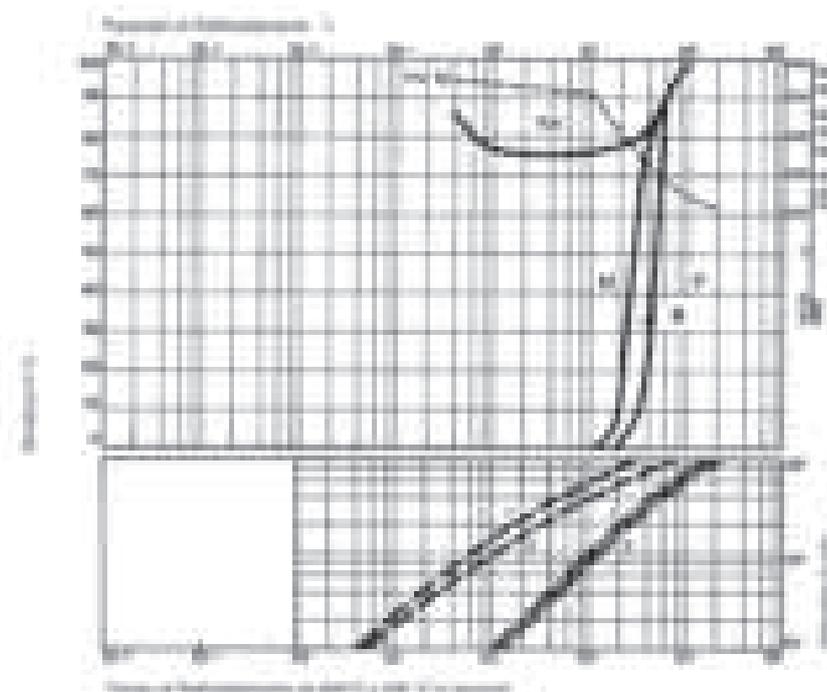


Diagramma quantitativo dei costituenti strutturali

B bainite



--- raffreddamento con olio

--- raffreddamento con aria

1.... bordo del pezzo

2.... centro del pezzo