

Acciaio lucidabile a specchio studiato per gli stampi per le materie plastiche con una durezza di 40 HRC. La rifusione in vuoto garantisce la più alta purezza dell'acciaio. Questo acciaio è saldabile con altre leghe similari, richiedendo però successivamente alla saldatura una distensione che renda omogenea la durezza. Con Nak 80 vengono realizzati stampi con grandi dimensioni trasversali con la richiesta di un'eccellente lucidatura. In particolare questo acciaio ha trovato applicazione nel mondo della fanaleria, dei paraurti, delle plance e di tutti i particolari ottico / estetici. Nak 80 è indicato anche per termoindurenti e termoplastici. Nel caso di presenza di materiali rinforzati con fibre è consigliato un rivestimento PVD.

Nak 80 è un acciaio prodotto dalla giapponese Daido Steel.

Codice cromatico:

giallo / blu (Daido NAK80)



VarioPlan®

Semilavorati finemente fresati con dimensioni a scelta

- flessibilità in larghezza, spessore e lunghezza
- bordi segati o fresati
- a richiesta con smussi e/o raggi
- consegna in 2-3 giorni
- facilità di preventivazione

Utilizzate il nostro calcolatore Online **www.piattiacciaio.it** (VarioPlan)



VarioRond®**Barre tonde con lunghezza a scelta e con prezzo al pezzo****Esecuzione e tolleranze:**

Lunghezza, segata: +3,0/-0 mm

Diametro:

superficie laminata:

16-60 mm +1,0/-0 mm

61-165 mm +2% del diametro /

-1% del diametro

superficie pelata o tornita:

80-105 mm +1,0/-0mm

106-142 mm +2,0/-0 mm

Gamma di diametri: 16 - 242 mm

Materiale grezzo

Barre laminate o forgiate tagli a misura

	<i>Larghezza [mm]</i>	<i>Spessore [mm]</i>	<i>Diametro [mm]</i>
<i>piatto, laminato</i>	50–410 mm	10–105 mm	
<i>piatto, forgiato</i>	130–1.800 mm	110–550 mm	
<i>tondo, laminato/forgiato</i>			Ø 20–Ø 450 mm

Dimensioni maggiori, come barre forgiate su richiesta

- tagliamo a misura di quanto richiesto
- ornibile come semilavorato VarioPlan
- le barre piatte sono fornibili in breve tempo
- il materiale tondo viene fornito come VarioRond

Materiale grezzo di grande convenienza, anche tagliato a misura, disponibile su internet:
www.piattiacciaio.it



Shop ritagli

- tutti i materiali
- servizio di taglio a misura
- disponibilità immediata
- prezzi economici per sfidi
- fino a esaurimento scorte

Ricerca rapida

- tutti i prodotti a confronto
- calcolo diretta
- scelta facile della soluzione ottimale

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Al	Cu
Richtanalyse Gew.-%	0,12	0,3	1,5	0,3	0,3	3,2	1,0	1,0

Risparmiare tempo e denaro:

costruzione
stampi
temprati

Pre-lavorazione

Tempra

Lavorazione di
finitura

Lucidatura

NAK80®
prodotto
temprato

Invecchiamento

Sgrossatura
e finitura



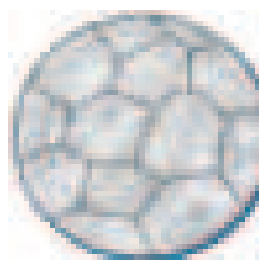
Risparmiare tempo e denaro
sulla tempra, sul trasporto e
sull'attrezzaggio

Struttura:

Solubilizzazione

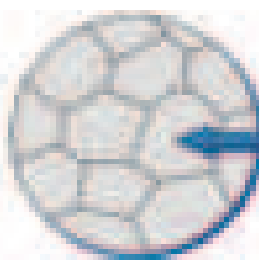
Invecchiamento

Ni₃Al, Ni₃Cu
Affioramenti



Bainite

Micro struttura omogenea



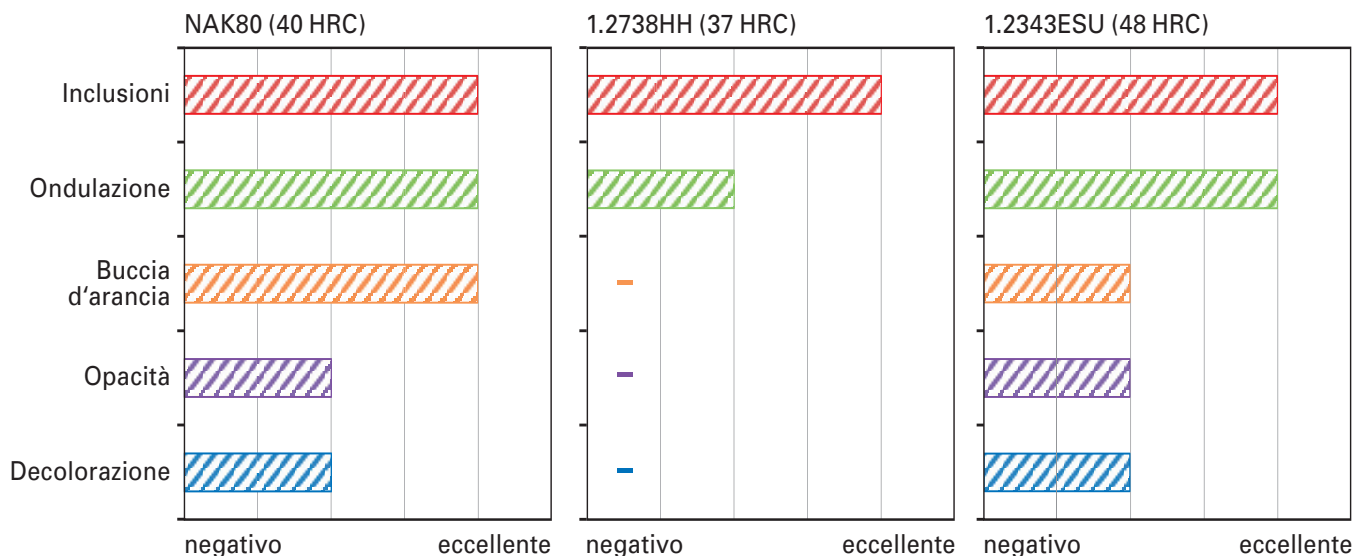
Fase
Intermetallica

piccoli affioramenti



	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Al	Cu
Richtanalyse Gew.-%	0,12	0,3	1,5	0,3	0,3	3,2	1,0	1,0

Eccellente lucidabilità

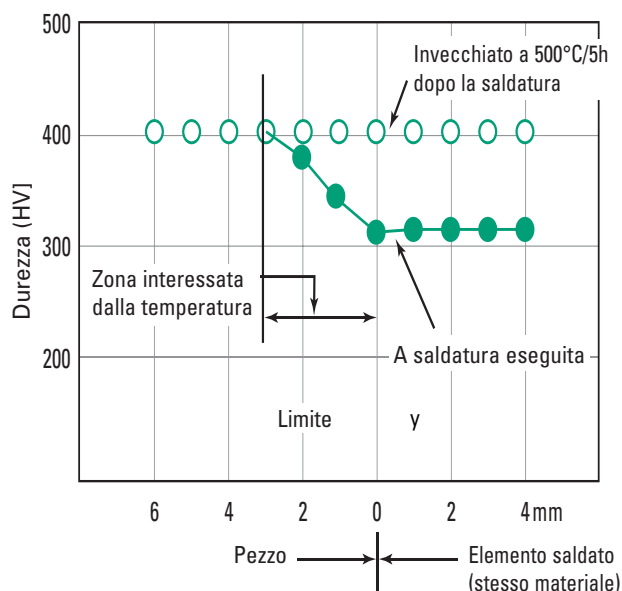
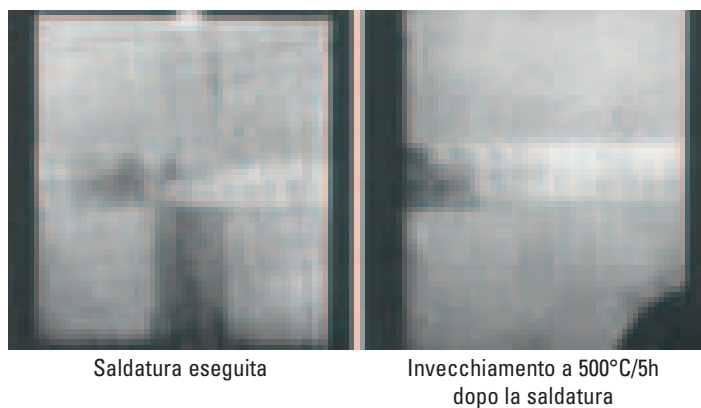


Lucidatura a specchio - confronto (test di lucidatura con granulometria 8000)

Saldabilità senza problemi

Tipica distribuzione della durezza post saldatura del NAK80

Nessuna differenza di durezza dopo la saldatura, se viene sottoposto a una invecchiamento.



Saldatura:

WIG sotto Argon

Preriscaldamento: 300°C fino a 400°C

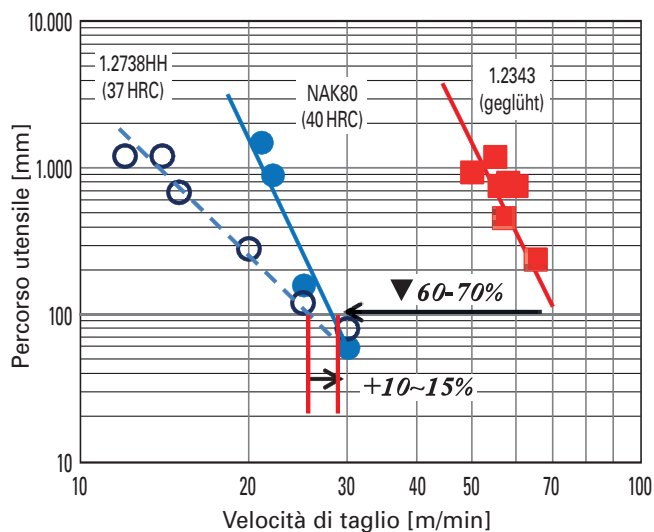
Corrente di saldatura 150A fino a 170A

Elemento saldato NAK80, stesso materiale

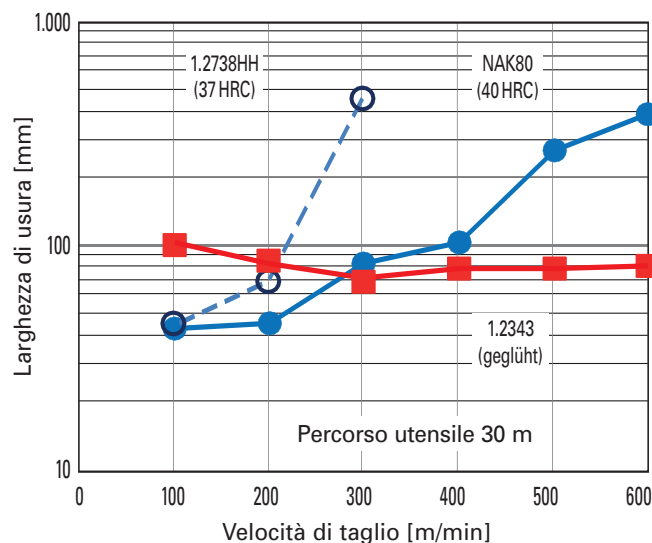
Ottima lavorabilità

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Al	Cu
Richtanalyse Gew.-%	0,12	0,3	1,5	0,3	0,3	3,2	1,0	1,0

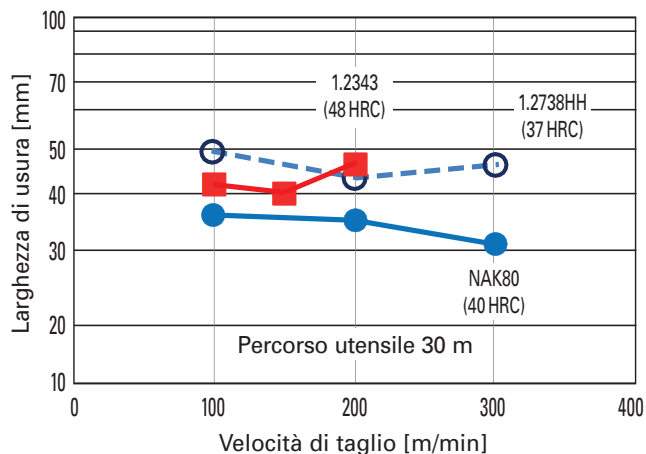
Foratura



Sgrossatura di fresa



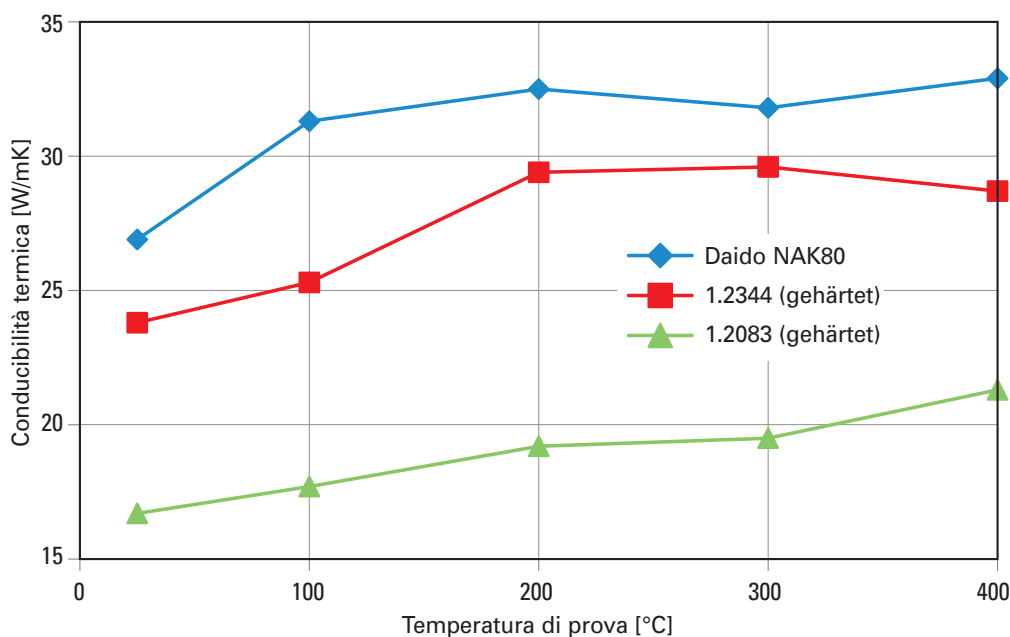
Fresatura / copiatura



Parametri di taglio consigliati per NAK80

Processo		Impiego dell' utensile	Velocità di taglio
Foratura		Hss non rivestito profondità: 20 mm avanzamento: 0,15 mm/al giro, a secco	20-30 m/min
Fresatura	Sgrossatura	fresa a inserti MMC dia.25 mm inserto VP15TF (P20-30 rivestito) ae = 1 mm, ap = 4 mm avanzamento 0,2 mm / z, a secco / aria	100-300 m/min
	Copiatura	fresa sferica MMC dia.12 mm, 4 tagli inserto VP15TF (P20-30 rivestita) ae = 1 mm, ap = 1 mm avanzamento 0,1 mm / z, aria	100-300 m/min

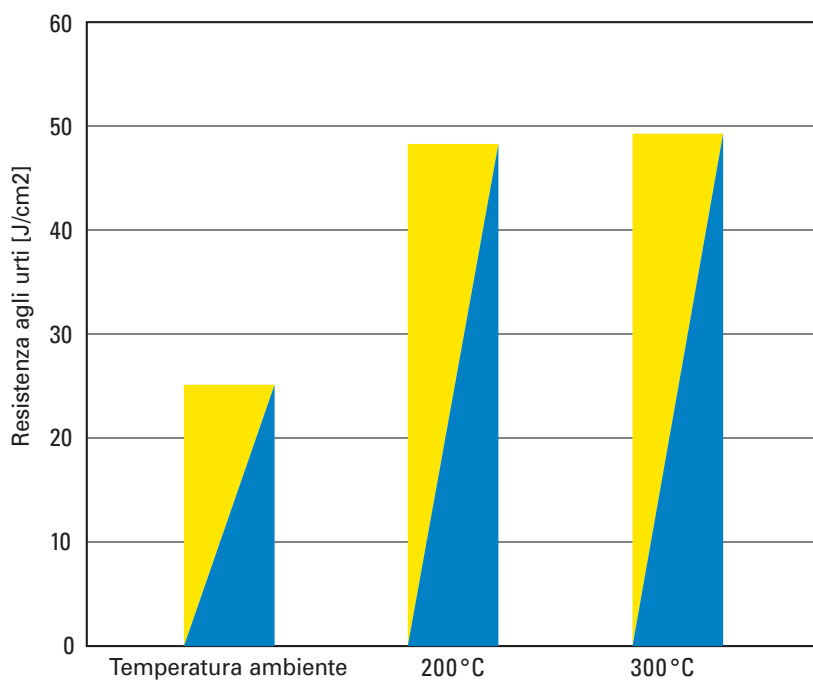
	<i>C</i>	<i>Si</i>	<i>Mn</i>	<i>Cr</i>	<i>Mo</i>	<i>Ni</i>	<i>Al</i>	<i>Cu</i>
Richtanalyse Gew.-%	0,12	0,3	1,5	0,3	0,3	3,2	1,0	1,0

Conducibilità termica

NAK80 mostra grazie alla sua lega un'elevata conducibilità termica, ciò si traduce in raffreddamenti più brevi.

Resistenza agli urti

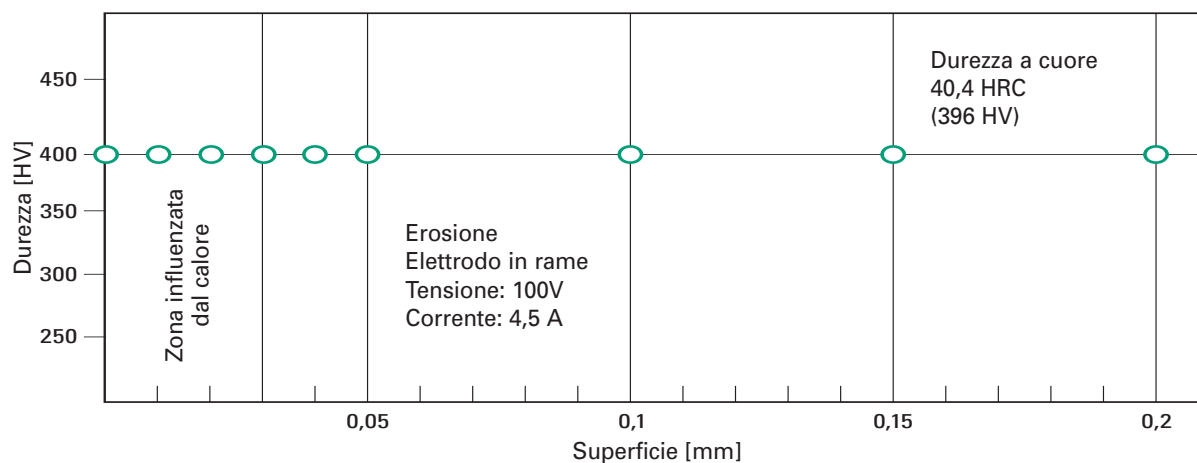
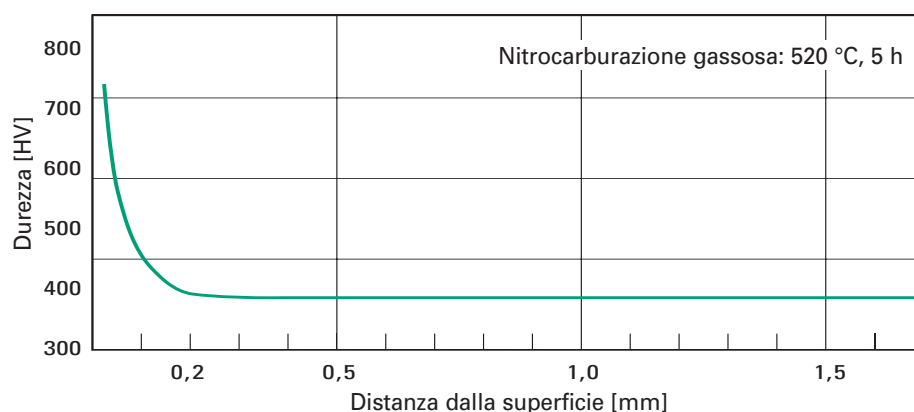
provino dentato a U



	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Al	Cu
Richtanalyse Gew.-%	0,12	0,3	1,5	0,3	0,3	3,2	1,0	1,0

Erodere

Facile erodere finemente senza aumento della durezza della superficie erosa.

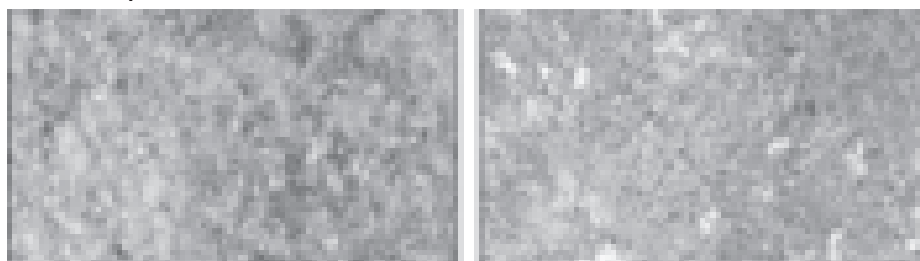
Andamento della durezza sotto la superficie erosa**Nitrurare**

La caduta di durezza può avvenire ogni volta che trattiamo l'acciaio a temperature superiori ai 520°C.

Micro struttura

Superficie 41,8 HRC

A cuore 41,2 HRC



I valori tecnici espressi sono indicativi e basati sulle esperienze e prove da noi fatte. Essi non sono indice di garanzia o di certezza assoluta. Vi invitiamo a sottoporci i vostri casi e a farvi consigliare.