

Impieghi industriali

Stampi materie plastiche molto grandi. Utensili e matrici di forgiatura a caldo. Elementi di utensili per lavori a freddo. Pezzi di meccanica generale.

Al momento dell'ordine di blocchi di acciaio grezzi o lavorati, il cliente dovrà, in quanto professionista, controllare la durezza di cui necessita prima di qualsiasi impiego e prima della lavorazione del materiale, tenendo conto che la durezza non è un elemento sostanziale del capitolato di fornitura.



Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Fe
Mini	0,50	0,60	0,10	0,80	1,50	0,35	-	-	Base
Maxi	0,60	0,90	0,40	1,20	1,80	0,55	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Modulo d'elasticità E	215 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 100 °C	12,2 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	13,1 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	26
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 710 °C, Ac3 : 770 °C.

Fucinatura

1100 °C - 900 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

750 °C.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato trattato pronto per l'uso :

- Temprato rinvenuto per una durezza di 360-390 HB.

Valori tipo delle caratteristiche meccaniche allo stato di fornitura:

- Resistenza meccanica Rm : 1370-1200 MPa.

- Limite elastico Rp 0,2 : 1080-980 MPa.

- Allungamento 5d : 10 %.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3 //SEP 1921.D .d.3.

Identificazione: Tondi: fondo grigio

Piatti: grezzo + "LA2714" + N° della colata.

Trattamento termico

Acciaio consegnato pronto per l'uso; consultarci se necessario.

Attitudine all'uso

Acciaio per utensili debolmente legato utilizzato nelle attività di realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche non abrasive, e nella realizzazione di utensili e di matrici di forgiatura a caldo.

Debole resistenza alla corrosione.

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2714 è idonea alla fotoincisione.

Questa operazione deve essere preceduta da un test su provetta. In caso di Vs. esigenza particolare, consultateci.

Attitudine alla lucidatura

Ideoneo alla lucidatura.

Riferirsi alla tabella delle corrispondenze e delle note tecniche a fine catalogo.

Attitudine alla saldatura

Bacchetta WRLA3. Codice Lugand: 43 05 110.

Consegna
≤ 400
HB

Lavorazione
alle
dimensioni



Sezioni disponibili in mm

●	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
	150	182	200	222	232	252	272	323	353					

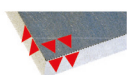
Sezioni disponibili delle lamiere in mm (larghezza min.: 510 - mass.: 1280 mm)

■	20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	180	210	250
	300	350	410	450	510	610								

LA 2714 - Piatti di precisione

2 lati, 2 facce e 2 estremità (teste) fresate - Lunghezza 450 mm

2714F6



Spessore: 0, +0,2 mm, Ra 3,2 - Larghezza : 0, +0,4 mm, Ra 3,2 - Lunghezza 450 mm : +0, +0,4 mm, Ra 3,2

▼▼ : Fresato, Ra 3,2



Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	50	45 68 010	2,11
	100	45 68 020	4,21
	200	45 68 030	8,42

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	300	45 68 040	12,64
	500	45 68 050	21,06

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	50	45 68 060	3,51
	100	45 68 070	7,02
	200	45 68 080	14,04

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	300	45 68 090	21,06
	500	45 68 100	35,10