

Durezza di utilizzo
64-66 HRC
(valore indicativo)



C	0,90
Cr	4,10
Mo	5,10
V	1,80
W	6,50
Mn	0,40
Si	0,30

Composizione chimica
media %

AISI M2 C PM	HS 6-5-2C PM	W. nr 1.3343 PM
-----------------	-----------------	--------------------

L'acciaio Rapido HS 1.3343 ESU (Rifuso) diventa **PM 3343 EXTRA-HIP**, grazie allo speciale processo di "sinterizzazione delle polveri PM-HIP", rendendo la propria struttura finissima con dei micro-carburi finemente distribuiti, che ne aumentano le caratteristiche di tenacità, durezza e resistenza al calore (se utilizzato ad altissima velocità), all'usura adesiva e abrasiva, alla compressione e alla fatica; viene utilizzato come utensile da taglio, asportazione truciolo, stampi di tranciatura metalli ferrosi e non ferrosi o per la costruzione di particolari soggetti ad usura.

L'acciaio **PM 3343 EXTRA-HIP**, in metallurgia delle polveri PM-HIP, garantisce una migliore stabilità dimensionale, rettificabilità e lucidabilità, grazie alla propria micro-struttura compatta.

Nel settore lame è particolarmente adatto per il taglio di billette, tubi, profilati e barre in acciaio o rame.

L'acciaio **PM 3343 EXTRA-HIP**, deve essere temprato sottovuoto ed è particolarmente predisposto a successivi rivestimenti superficiali come CVD, PA-CVD e PVD.

Alcuni campi applicativi

Tranciatura acciaio inox	Tranciatura ad alta velocità	Frese
Tranciatura leghe di rame	Matrici per stampi di tranciatura	Creatori
Tranciatura leghe di rame-berillio	Punzoni per stampi di tranciatura	Alesatori
Lame da taglio ad alta velocità	Punte elicoidali	Maschi per filettare
Tranciatura fine	Tranciatura filo delle molle	Brocce
Utensili per formatura a freddo	Estrusione a freddo	Compattazione delle polveri

Condizioni di fornitura

Ricotto con durezza max. 263 HB (~26 HRC c.a)

Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica

$\left[\frac{10^{-6} \cdot m}{m \cdot K} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	10,8	11,8	12,0	12,5

Conducibilità termica

$\left[\frac{W}{m \cdot K} \right]$	20°C	350°C	700°C
	27,6	27,2	26,1

Trattamento termico:

Ricottura addolcimento

Ricottura solo in atmosfera neutra

Temperatura	Raffreddamento	Durezza
780 - 860°C	forno	max. 263 HB

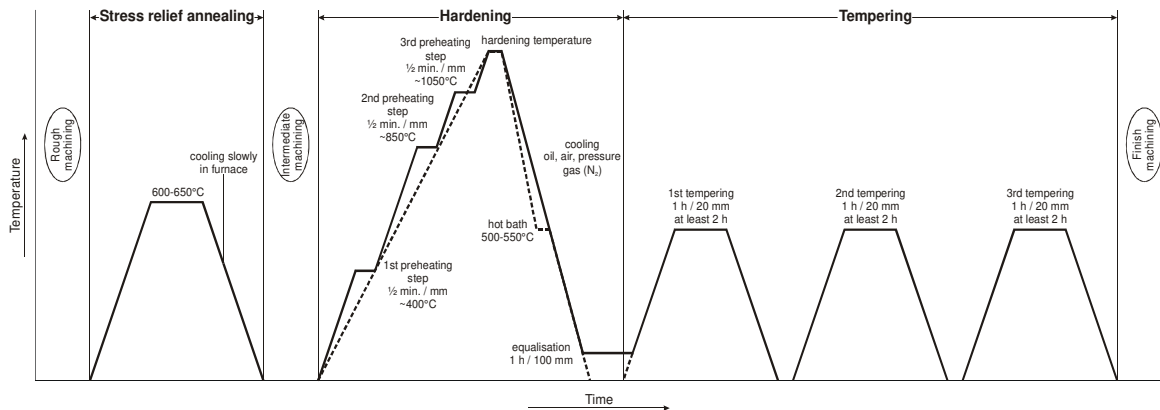
Distensione

Temperatura	Raffreddamento
600 - 650°C	forno

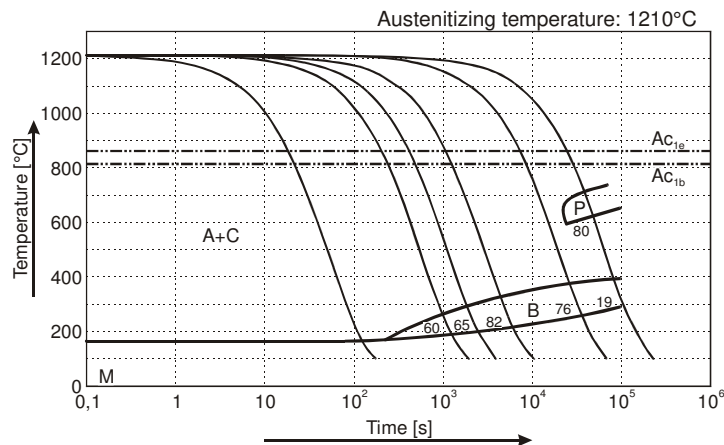
Tempra

Temperatura	Raffreddamento	Rinvenimento
1180 - 1230°C	olio, gas (N ₂), aria o bagno 500 - 550°C	Guardare diagramma di rinvenimento

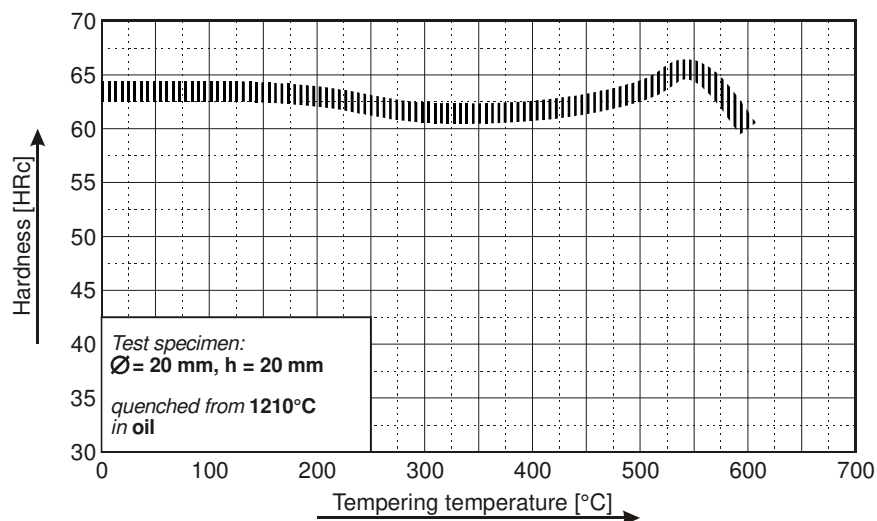
Thermal Cycle Diagram POWDER METALLURGY PM 3343 EXTRA-HIP



POWDER METALLURGY PM 3343 EXTRA-HIP
Continuous Cooling Transformation Diagram (CCT)



POWDER METALLURGY PM 3343 EXTRA-HIP
Diagram Trasformazione



Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi