



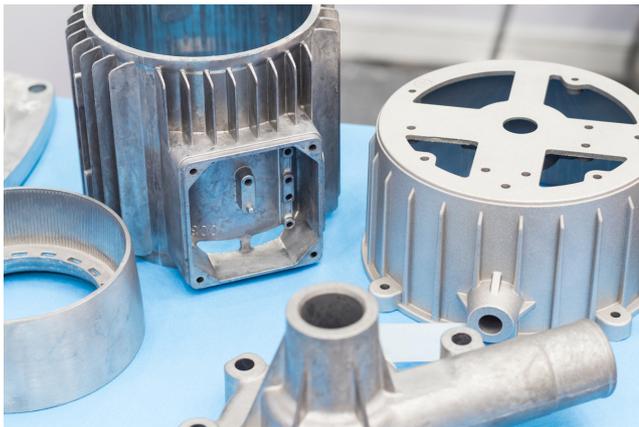
M.Z.F. SRL
ACCIAI SPECIALI PER UTENSILI

TEL: +39 0362825803
E-MAIL: MZF@MZF.IT
WWW.MZF.IT



↑ INQUADRA PER
VISITARE IL SITO

RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA COSTRUZIONE STAMPI PER PRESSOCOLATA

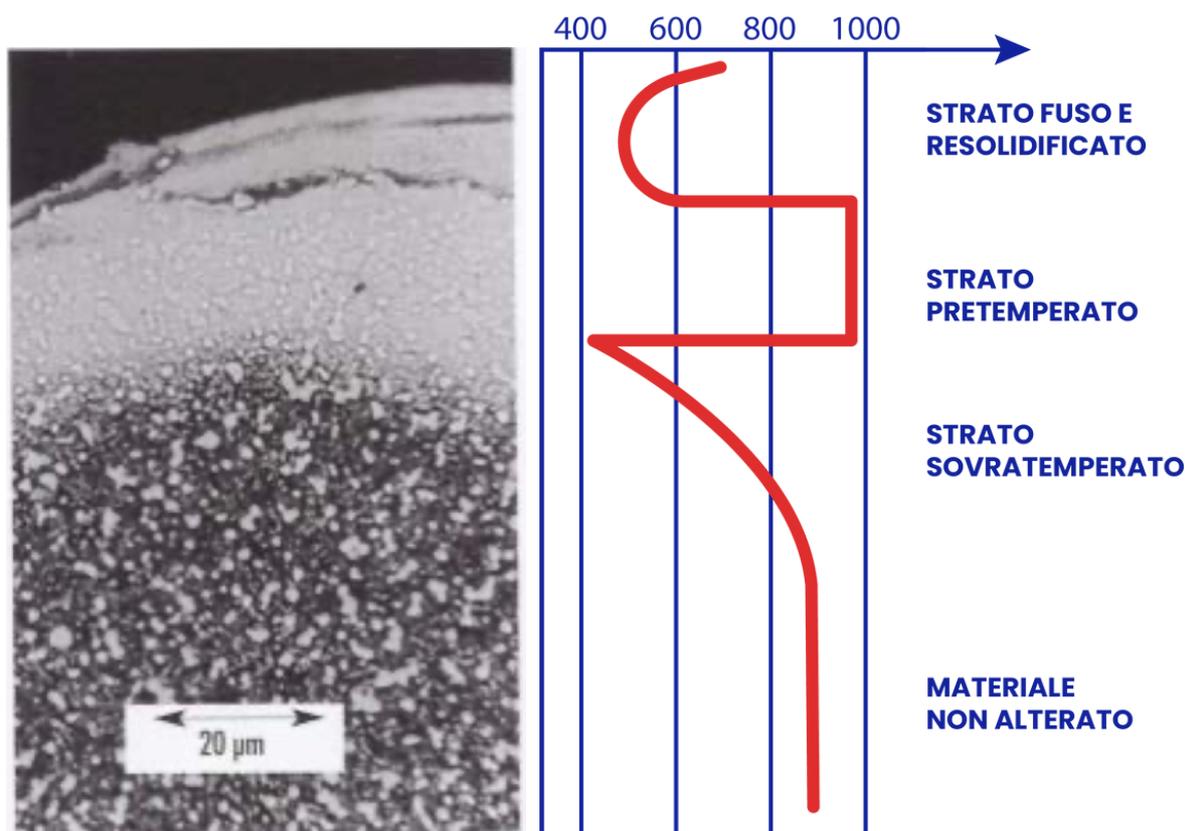


DOPO AVER ACQUISTATO IL MATERIALE DESIDERATO

- Asportare il sovrametallo tenendo conto di toglierlo in modo simmetrico su entrambe le 4 facce esterne, lasciando sovrametallo sufficiente per trattamento termico in accordo con il trattamentista.
- Eseguire la lavorazione di sgrossatura della figura lasciando sovrametallo sufficiente per trattamento termico, si raccomanda di raggiare spigoli vivi, fori non raccordati ecc.
- Eseguire una ricottura di distensione prima del trattamento termico a 650°-750° in modo da togliere eventuali tensioni residue dovute alla forte asportazione meccanica.
- Eseguire il trattamento termico avendo cura di eseguire due o tre preriscaldi assicurandosi che temperature di superficie e cuore siano simili, per evitare tensioni anomale.
- Austenitizzazione a 1020°-1030° C
- Raffreddamento veloce fino a 527°C in 40 minuti, evitare la precipitazione dei carburi a bordo grano (GBC) con eventuale bilanciamento di temperatura.
- Se si è in presenza di forti sbalzi di sezione è necessario eseguire un successivo raffreddamento uniforme tra superficie e cuore (onde evitare forti tensioni di trasformazioni che possano sfociare in rotture) raffreddare fino a 150-200° C.
- Eseguire minimo tre rinvenimenti per ottenere la durezza richiesta.
- Finitura della matrice dopo trattamento: se eventualmente si eseguono delle operazioni di E.D.M (elettroerosione) si raccomanda una lucidatura dove è possibile (per togliere micro cricche) e un rinvenimento a 500°C per 1 ora per trasformare la zona alterata di E.D.M. (coltre bianca).

Effetto dell'elettroerosione su acciai

- Durezza della coltre bianca a 58 Hrc (Strato rifuso e ritemperato)
- Cricche presenti nella superficie rifusa.
- Lo strato "ricotto" scende a 32 Hrc appena sotto lo strato di martensite.



- Eseguendo il rinvenimento a 500°C si provoca una leggera ossidazione sulla superficie dello stampo che facilita il distacco del pezzo pressofuso e fa inoltre da cuscinetto termico riducendo lo shock termico.
- Prima di entrare in produzione lo stampo deve essere preriscaldato a 150° - 250°C in modo uniforme tra superficie e cuore, questo permette di ottenere le giuste variazioni dimensionali del pezzo pressofuso.
- Durante la fase di iniezione e prima di raffreddare con lubrificante sarebbe opportuno per circa 1 o 2 secondi raffreddare con aria pressurizzata, questo per ridurre lo shock termico superficiale ritardando così le cricche da fatica termica.