

## Acciaio da utensili per lavorazione a freddo UNI: 107CrV3KU (W.Nr. 1.2210)

### Corrispondenze approssimative:

UNI	EURONORM	DIN	WERKSTOFF	AFNOR	AISI
107CrV3KU	--	115CrV3	1.2210	100C3	L2

### Analisi Chimica Indicativa (%):

C	Si	Mn	Cr	W	V
1,20			0,70		0,1

### Stato di fornitura:

- Ricotto HB  $\leq$  220 in barre rettificate da 2 mt.

### Utilizzo:

- Questo acciaio ha una buona resistenza all'usura e una buona resistenza agli urti. Sono di facile trattamento termico e possono essere temprati anche in acqua.
- Tra i principali impieghi ricordiamo: punte a lancia, elicoidali da centri, maschi, frese, punzoni a forare per troncatrici, bulini, fustelle, spine di guida.

### Proprietà fisiche:

Coef. 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
		11,8	12,5	12,9	13,5
Conducibilità termica:	$\left[ \frac{W}{m \cdot K} \right]$	20°C	350°C	700°C	
		33,5	32,0	31,0	

### Trattamenti termici:

#### Ricottura addolcimento:

- riscaldamento a 710-750 °C permanenza in forno a temperatura di 3-5 ore;
- raffreddamento in forno fino a 500°C quindi aria.

#### Distensione:

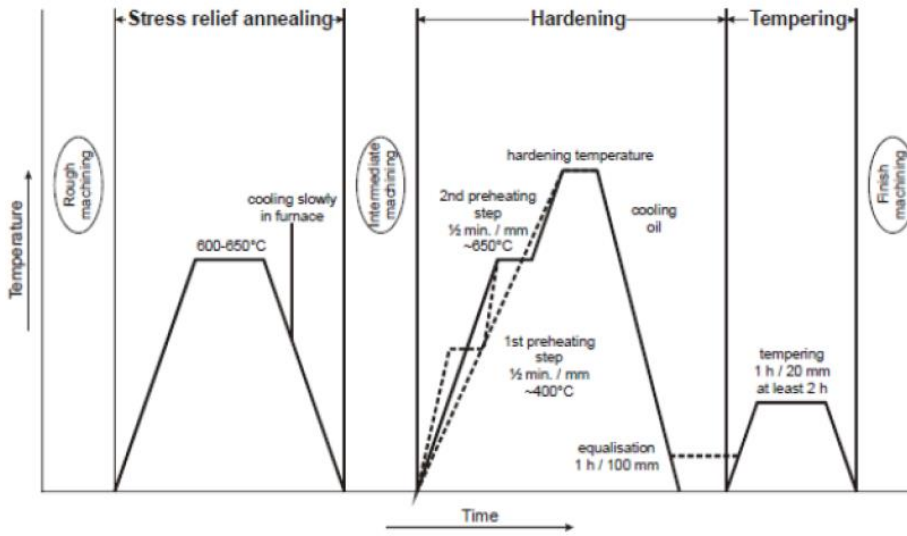
- Da eseguirsi dopo le lavorazioni meccaniche e prima del trattamento termico finale.
- riscaldamento a 600-650°C con permanenza in forno di 2 ore
- raffreddamento in aria calma.

### Acciaio da utensili per lavorazione a freddo UNI: 107CrV3KU (W.Nr. 1.2210)

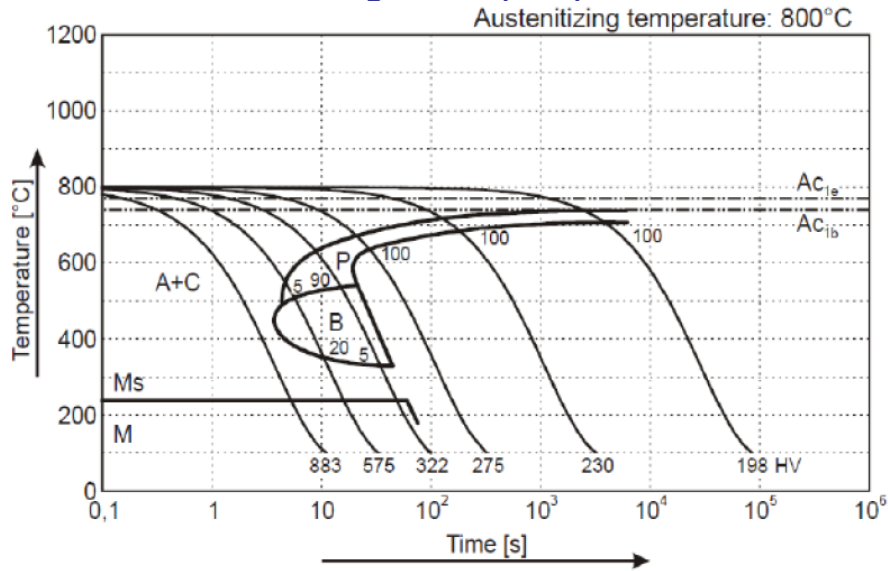
#### Tempra:

- 1° preriscaldamento a 350-450°C
- riscaldamento a temperatura di tempra di: 780-840°C con raffreddamento in acqua.

**Diagramma ciclo termico (1.2210)**



**Diagramma (CCT)**



**Diagramma di Tempra**

