

# CR7V-L

Marca:  
Marca:

WS.-No.:  
Wst.-No.:

DIN standard:  
DIN:

Analisi media indicativa %:  
Composición química %:

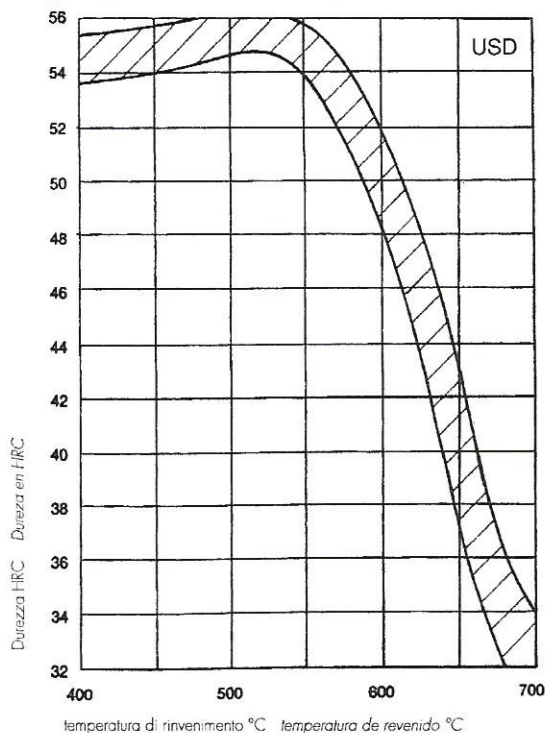
CR7V-L

-

-

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,42	0,50	0,40	6,5	1,3	0,8

Diagramma di rinvenimento 60 Ø, 1030°C olio  
Diagrama de revenido 60 Ø, 1030°C en aceite



## Tipo di acciaio e caratteristiche

Acciaio speciale ad alto cromo con molibdeno e vanadio. Adatto per lavorazioni a freddo e a caldo. Buona resistenza all'usura e buona resistenza agli shock termici. Buona tenacità.

## Applicazioni

- A freddo: lame per cesoia e punzoni per lamiere di acciaio spesse da 6 a 12mm.
- A caldo: Inserti e punzoni per stampaggio a caldo, utensili per estrusione acciaio; Utensili pressatori per rame e sue leghe. Lame per cesoie a caldo e sbavatori.

## Trattamenti termici

- Ricottura:** Temperatura: 820 - 840°C  
Permanenza: 4 - 6 h; Raffreddamento lento in forno max. 240 HB
- Durezza di ricottura:** Temperatura: app. 650°C  
Permanenza: 1 - 2 h; Raffreddamento lento
- Distensione:** Temperatura: 1030 - 1040°C  
Spegnimento: bagno di sali a ca. 540°C, aria, olio, polimero (per olio e polimero interrompere a 250 - 300°C) o tempra in vuoto.
- Tempra:** Durezza ottenibile: appr. 57 HRC.
- Rinvenimento:** Temperatura: 500 - 700°C  
Per incrementare la tenacità rinvenire due o tre volte possibile.
- Nitrurazione:** Preriscaldamento prima dell'uso: 150 - 350°C - assolutamente necessario.

## Caratteristiche:

Acero aleado al Cr, Mo y V para trabajo en caliente o frío que se caracteriza por: Alta tenacidad y buena resistencia a las grietas térmicas Buena resistencia al calor, excelente Resistencia al desgaste.

## Aplicaciones:

Para trabajo en frío. Útiles de corte para chapa de 6 a 12 mm, útiles de desbarbado Para trabajo en caliente. Insertos y punzones para prensas de forja; Matrices para extrusión de acero, Matrices para prensar en caliente de cobre y sus aleaciones; Cuchillas cizalla en caliente

## Instrucciones para el tratamiento térmico:

- Recocido:** Temperatura 820 - 840 °C  
Tiempo de permanencia de 4 - 6 horas;  
Enfriamiento lento en el horno
- Dureza después del recocido:** máximo 240 HB
- Recocido para eliminación de tensiones:** Temperatura: 650°C  
Tiempo de permanencia de 1 - 2 horas;  
Enfriamiento lento
- Temple:** Temperatura: 1050 - 1080 °C  
Enfriamiento en aire, aceite (Interr. a 400 - 500°C), baño caliente ( 540 °C) ó vacío
- Dureza obtenida:** aprox. 57 HRC
- Revenido:** Según la dureza requerida
- Nitruración:** Temperatura: 500 - 700 °C  
posible
- Pre calentamiento antes de la puesta en funcionamiento:** 150 - 350°C imprescindible