

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.3294**Stal proszkowa****PMD30****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	W	Mo	V	Co		
1,30	4,20	6,40	5,00	3,10	8,50		

Wła ciwo ci materiału:

szybkotnąca stal proszkowa z wysoką zawartością kobaltu, bardzo drobny rozkład węglików, wysoka żarowość, bardzo dobra szlifowalność.

Zastosowanie:

narzędzia skrawające jak frezy, gwintowniki i narzynki do trudno obrabialnych materiałów, narzędzia do dokładnego wykrawania, narzędzia do obróbki plastycznej objętościowej na zimno. W porównaniu do PMD23 wyższa wytrzymałość matrycowa.

Stan dostawy:

zmiękczone, max. 300 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	10,9	11,1	11,4	11,5

Przewodność cieplna:

$\left(\frac{W}{m \times K} \right)$	20°C	350°C	700°C
	24,4	28,0	27,4

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	twardo wy arzenia
870-900°C	piec	max 300 HB

Odprężanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	maksymalna twardo
600-650°C	piec	68 HRC

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	odpuszczanie
1100-1190°C	olej, sprężony gaz (N ₂), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C	trzykrotne w temperaturze 540-560°C

