

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.3253**Stal proszkowa****PMD52****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	W	Mo	V	Co		
1,60	4,80	10,00	2,30	5,10	7,90		

Wła ciwo ci materiału:

szybkotnąca stal proszkowa z wysoką zawartością wolframu i kobaltu, bardzo wysoka wytrzymałość w podwyższonych temperaturach i barzo wysoka odporność na zużycie (wyższa w porównaniu do PMD30), bardzo drobny rozkład węglików, bardzo dobra szlifowalność.

Zastosowanie:

narzędzia skrawające jak frezy, gwintowniki i narzynki do trudno obrabialnych materiałów (wysokowytrzymałych lub niemetalicznych), narzędzia do dokładnego wykrawania, narzędzia do obróbki plastycznej objętościowej na zimno.

Stan dostawy:

zmiękczoney, max. 300 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	20-100°C	20-250°C	20-500°C	20-700°C
	10,0	10,8	11,3	11,6

Przewodność cieplna:

$\left(\frac{W}{m \times K} \right)$	20°C
	24,0

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	twardo wy arzenia
800-840°C	piec	max 300 HB

Odprężanie:

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

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	odpuszczanie
1100-1240°C	olej, sprężony gaz (N ₂), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C	trzykrotne

KONTAKT
PRIMO-STAL Sp z o.o.
ul. Słowackiego 6

59-550 Wojcieszów
tel. +48 75 75 12 665
e-mail. biuro@primo-stal.com

