



**ACCIAIO 1.1730**

STEEL 1.1730

STAHL 1.1730

C	Si	Mn
0,45	0,3	0,7

Acciaio per utensili con elevata lavorabilità ed omogeneità micro strutturale

**Caratteristiche:**

- Ottima lavorabilità
- Buona saldabilità
- Buona stabilità dimensionale e resistenza all'usura
- Buona attitudine a lucidatura e fotoincisione
- Durezza uniforme inferiore a 207HB

**Applicazioni:**

- Portastampi
- Stampi iniezione gomma
- Stampi per compressione

Tool steel with high workability and micro structural consistency

**Features:**

- Good machinability
- Good weldability
- Good dimensional stability and wear resistance
- Good attitude to polishing and texturing
- Uniform hardness less than 207HB

**Applications:**

- Mold bases
- Rubber injection molds
- Compression molds

Werkzeugstahl mit hochwertiger Bearbeitbarkeit Mikrostruktur-Homogenität

**Merkmale:**

- Gute Bearbeitbarkeit
- Gute Schweißbarkeit
- Gute Dimensionsstabilität und Verschleißfestigkeit
- Gute Einstellung zum Polieren und Photogravur
- Gleichmäßige Härte weniger als 207HB

**Anwendungen:**

- Formenbau
- Gummi Spritzgussformen
- Presswerkzeuge

**Trattamento termico di distensione:** Tutte le lamiere in acciaio 1.1730, prima di essere lavorate, vengono sottoposte ad un trattamento termico di distensione, finalizzato ad alleviare le tensioni residue interne al materiale e creare, di conseguenza, migliori condizioni di lavorazione e bassa deformazione. Il materiale è trattato in un forno a campana (capacità di 50 t). Il pezzo trattato rimane in temperatura (580°C) per un tempo minimo di 5 ore e viene raffreddato lentamente a 35°C/h fino a temperatura ambiente (vedere grafico in figura 1).

**Stress relieving:** Prior to processing, all 1.1730 steel plate are stress relieved in order to reduce internal stresses and to create, consequently, the best conditions for processing with limited deformation. All materials are heat treated in a bell furnace (capacity 50 t). The heat treated part is kept at temperature (580°C) for at least 5 hours and is slowly cooled, with a ramp of 35°C/h, to room temperature (see the graph shown in figure 1).

**Spannungsarmegeglüht:** Alle 1.1730-Stahlbleche werden vor der Verarbeitung spannungsarmgeglüht, um Restspannungen im Material zu senken und somit bessere Verarbeitungsbedingungen und eine geringe Deformation zu erreichen. Das Material wird in einem Haubenglühofen (Kapazität 50 t) behandelt. Das behandelte Teil wird über einen Zeitraum (580°C) von mindestens 5 Stunden auf Temperatur gehalten und langsam 35°C/h auf Raumtemperatur herunter gekühlt (siehe Grafik in Abbildung 1).

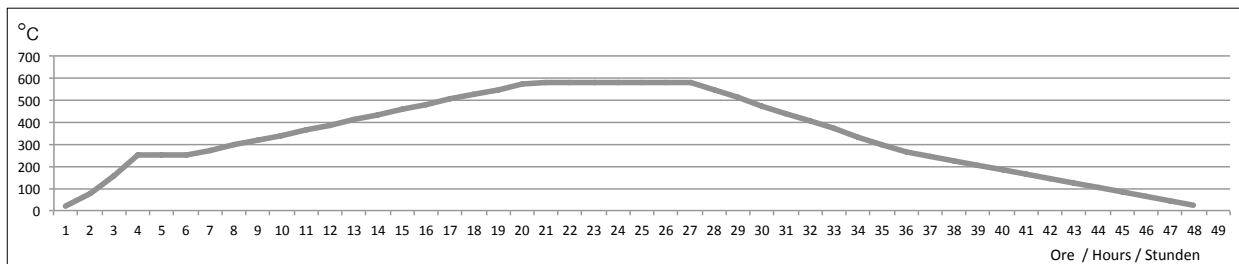


Figura 1 - Figure 1 - Abbildung 1