



**ACCIAIO 1.1730**  
**STEEL 1.1730**  
**STAHL 1.1730**

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

Acciaio per utensili con elevata lavorabilità  
 Tool steel with high workability  
 Werkzeugstahl mit hochwertiger Bearbeitbarkeit

Resistenza	Strength	Festigkeit	60-70 Kg/mm2
Durezza	Hardness	Härte	<200 HB
Lavorabilità	Workability	Verarbeitbarkeit	
Tenacità	Toughness	Zähigkeit	
Stabilità dimensionale	Dimensional stability	Dimensionsstabilität	
Resistenza all'usura	Wear resistance	Verschleißfestigkeit	
Resistenza alla corrosione	Corrosion resistance	Korrosionsbeständigkeit	
Lucidabilità	Polishing	Polieren	
Fotoincisione	Photoengraving	Photogravur	
Saldabilità	Weldability	Schweißbarkeit	

**Applicazioni:**

- Portastampi
- Stampi iniezione gomma
- Stampi per compressione

**Applications:**

- Mold bases
- Rubber injection molds
- Compression molds

**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 spannungsarmegeglüht, 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).

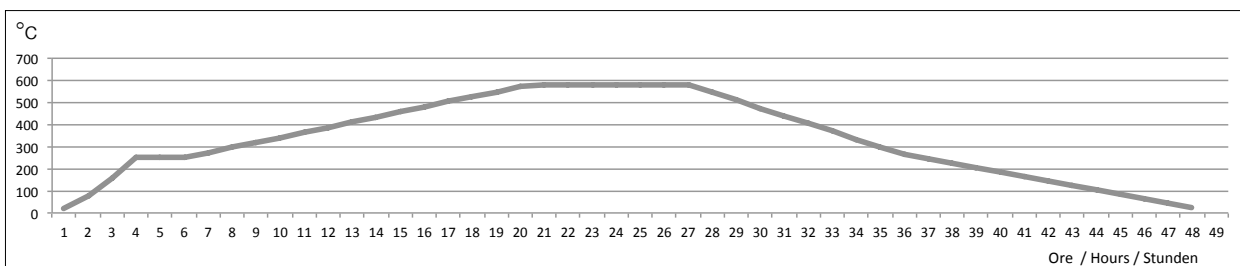


Figura 1 - Figure 1 - Abbildung 1