

Evoloop® Grindamax™V3 est une nuance à base Vanadium. Ses propriétés de performance et de meulabilité situent cette nuance entre les aciers rapides conventionnels et ceux fabriqués par métallurgie des poudres. Sa composition chimique unique, riche en éléments d'alliages, offre une grande résistance à l'usure et une excellente ténacité.

NORMES

- > EN 10027-1: HS 7-5-3
- > EN 10027-2: 1.3347

DURETÉ À L'ÉTAT DE LIVRAISON

- > La dureté après recuit est typiquement de 260 HB
- > La matière après tréfilage ou laminage à froid est plus dure de 10-40 HB

COMPOSITION CHIMIQUE

Fiche de sécurité disponible

C	Cr	Mo	W	Co	V
1.17	3.9	5.2	7.2	-	2.7

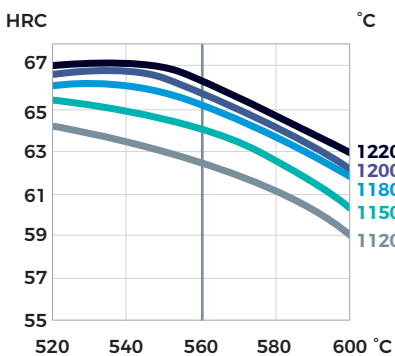
APPLICATIONS

- > Forets et matrices
- > Poinçons
- > Alésoirs
- > Couteaux

TRAITEMENT THERMIQUE

- > Recuit doux dans une atmosphère protégée à 850-900°C pendant 3 heures, suivi d'un refroidissement lent de 10°C par heure jusqu'à 700°C, puis refroidissement air.
- > Recuit de détensionnement de 600°C à 700°C, temps de maintien environ 2 heures, refroidissement lent jusqu'à 500°C.
- > Trempe dans une atmosphère protégée avec préchauffage en deux paliers à 450-500°C et 850-900°C et austénitisation à une température choisie en fonction de la dureté à obtenir.
- > Trois revenus à 560°C sont recommandés (maintenir au moins une heure chaque fois).

INDICATIONS DE TREMPE



Température de revenu en °C

Dureté après austénitisation, trempe et revenu 3 x 1 heure

Outil	Trempe	Revenu
Outils à une seule arête	1220°C	550-570°C
Outils à plusieurs arêtes	1180-1220°C	550-570°C
Outils de travail à froid	1120-1180°C	550-570°C

PRODUITS

- > Barres étirées
- > Barres plates
- > Barres écrouées
- > Barres carrées
- > Barres rectifiées

TRANSFORMATION

Evoloop® Grindamax™V3 peut être travaillé selon les procédés suivants :

- > usinage (rectification, tournage, fraisage)
- > polissage
- > déformation plastique
- > électro-érosion
- > soudage (selon une procédure particulière incluant préchauffage et un matériau d'apport de même composition que la nuance soudée)

RECTIFICATION

Lors de la rectification, il faut éviter les surchauffes locales de la surface, qui peuvent altérer la structure. Les fournisseurs de meules peuvent fournir des conseils sur le choix des meules.

TRAITEMENT DE SURFACE

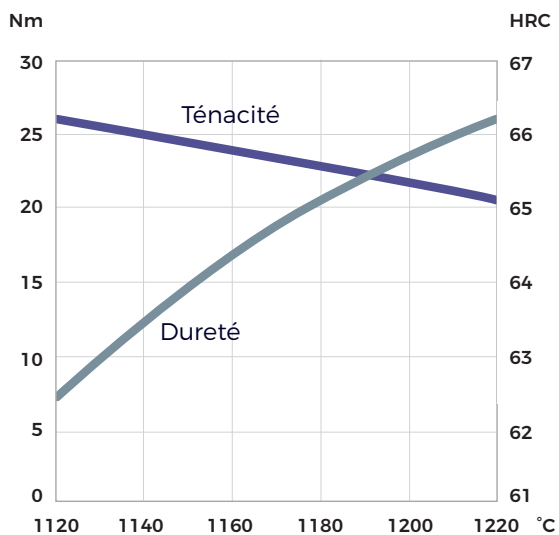
La nuance d'acier est un excellent substrat pour les revêtements par PVD. Si une nitruration est nécessaire, une petite épaisseur de diffusion est recommandée mais éviter les couches composites et oxydées.

PROPRIÉTÉS

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Temperature	20°C
Density g/cm ³	8.0

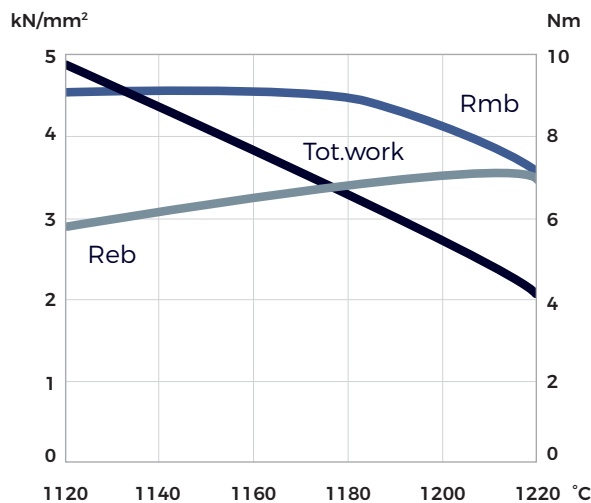
RÉSILIENCE CHARPY



Température de trempage en °C

Revenu 3 x 1 heure à 560°C
Eprouvette sans entaille 7 x 10 x 55 mm

ESSAI DE FLEXION À 4 POINTS



Température de trempage en °C

Revenu 3 x 1 heure à 560°C
Dimension de l'éprouvette Ø 4.7 mm

Rmb = Limite de rupture kN/mm²
Reb = Limite élastique kN/mm²
Tot. work = Travail total en Nm

COMPARAISON DES PROPRIÉTÉS

