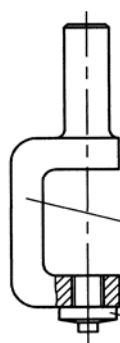


5.6 Materiali per la fabbricazione dei punzoni**Tabella I**

Materiale	Denomina- zione DIN	No. del materiale	Durezza max.	Trattamento termico			
				Tempera	Rinvenire		
	90 Mn V8	1.2842	63-65 HRC	800-850 °C	100-300 °C		
	Analisi						
	C %	Si %	Mn %	P ≤ %	S ≤ %	Cr %	V %
	0,85-0,95	0,15-0,30	1,90-2,10	0,030	0,030	0,20-0,50	0,05-0,15
Impiego	Per la lavorazione di <u>materiali standard</u>						
Gamma di punzoni	Esecuzione normale e speciale (vedere Cap. 5.4)						

Tabella II

Materiale	Denomina- zione DIN	No. del materiale	Durezza max.	Trattamento termico					
				Tempera			Rinvenire		
	S 6-5-2	1.3343	64-66 HRC	1190-1240 °C			540-560 °C		
	Analisi								
	C %	Si %	Mn %	P ≤ %	S ≤ %	Cr %	Mo %	V %	W %
	0,84-0,92	0,45	0,40	0,030	0,030	3,80-4,50	4,70-5,20	1,70-2,00	6,00-6,70
Impiego	Per la lavorazione di <u>materiali affinati</u>								
Gamma di punzoni	Esecuzione normale e speciale (vedere Cap. 5.4)								

**Esecuzione di punzoni speciali**

I punzoni speciali vengono fabbricati in parte in due pezzi, e ciò per ragioni d'economica (vedere Cap. 5.4)

Staffa d'acciaio per utensili
(non usare acciaio temperata).

Impiego: secondo l'uso, conformemente alla tabella I o II