

GRÖSSENERWEITERUNG ERODIERBLÖCKE

NEW SIZES FOR BLOCKS FOR ERODING

Unsere pulvermetallurgisch hergestellten Erodierblöcke MV10PM und MW10PM gibt es ab sofort auch in den Abmessungen 200 x 200 mm.

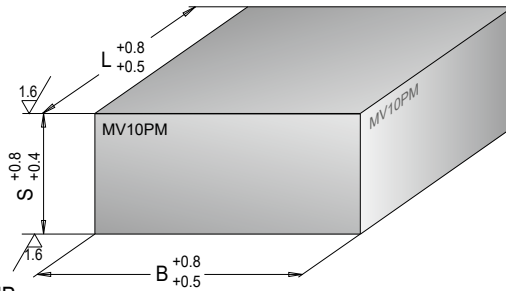
Our MV10PM and MW10PM blocks for eroding manufactured using powder metallurgy are now also available in 200 x 200 mm.



meusbürger

Standards for your success.

NE / .. / MV10PM



Mat.: MV10PM

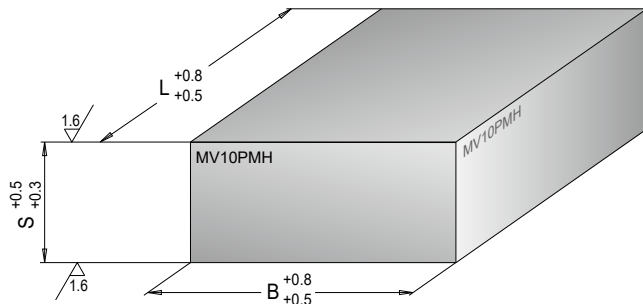
max. 280 HB
(\approx max. 960 N/mm²)

geglüht / soft annealed

6.3

B	L	S												
		10	12	15	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100
100	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
200	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

NE / .. / MV10PMH



Mat.: MV10PM 63 -2 HRC

6.3

B	L	S												
		10	12	15	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100
100	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
200	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

HÄRTEN:

vakuumgehärtet bei 1140°C
abgeschreckt in Stickstoff
Härte: 61 - 63 HRC

HARDENING:

vacuum hardened at 1140°C
quenched in nitrogen
hardness: 61 - 63 HRC

TIEFKÜHLEN:

direkt nach dem Härten tiefgekühlt

FREEZING:

frozen immediately after hardening

ANLASSEN:

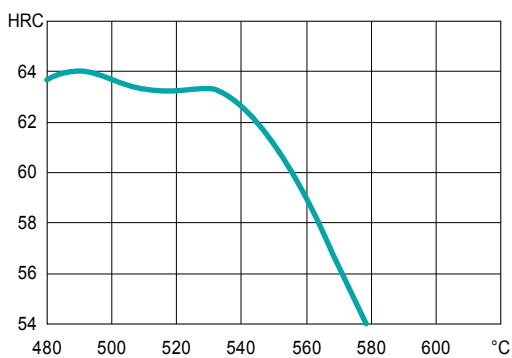
langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur (~ 540°C);
viermal angelassen

TEMPERING:

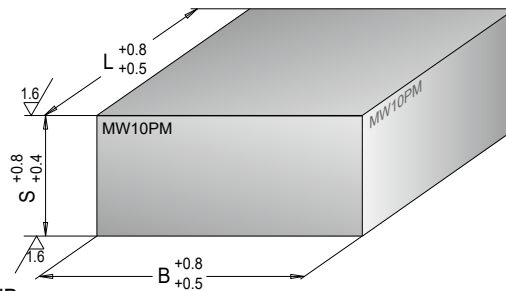
slow heating to tempering temperature (~ 540°C);
tempered four times

ANLASSSCHAUWILD:

TEMPERING CHART:



NE / .. / MW10PM



Mat.: MW10PM

max. 285 HB
(\approx max. 970 N/mm²)

geglüht / soft annealed

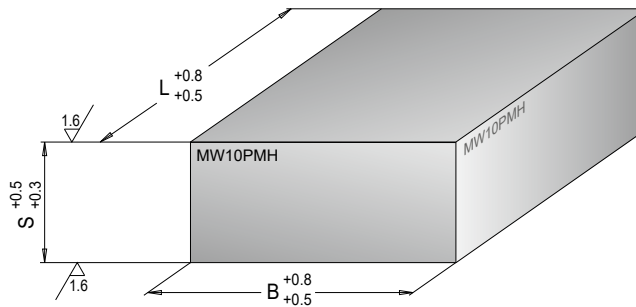
6.3

B	L	S												
		10	12	15	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100
100	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
200	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



- » Optimale Warmhärte aufgrund einer Wolframbasislegierung mit erhöhtem Kobaltgehalt
- » Höchste Druckbelastbarkeit bei einer Gebrauchshärte von bis zu 68 HRC
- » Beste adhäsive Verschleißfestigkeit bei hervorragender Zähigkeit
- » Optimum hot hardness due to a tungsten-based alloy with increased cobalt content
- » Highest compressive strength at a working hardness of up to 68 HRC
- » Exceptional adhesive wear resistance with excellent toughness

NE / .. / MW10PMH



Mat.: MW10PM 68-2 HRC

6.3

B	L	S												
		10	12	15	20	25	32	40	50	63	71	80	90	100
100	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
200	200	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

HÄRTEN:

vakuumgehärtet bei 1245 °C
abgeschreckt in Stickstoff
Härte: 66 - 68 HRC

HARDENING:

vacuum hardened at 1245 °C
quenched in nitrogen
hardness: 66 - 68 HRC

TIEFKÜHLEN:

direkt nach dem Härten tiefgekühlt

FREEZING:

frozen immediately after hardening

ANLASSEN:

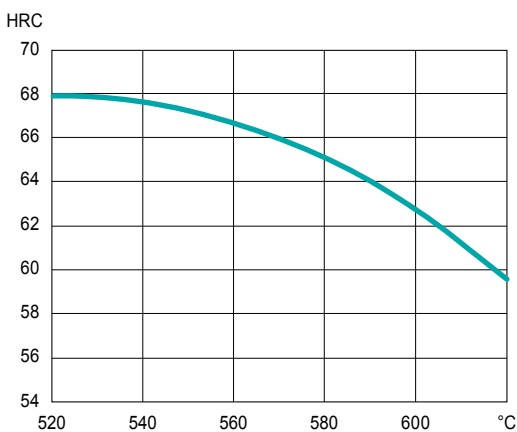
langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur (~ 560 °C);
viermal angelassen

TEMPERING:

slow heating to tempering temperature (~ 560 °C);
tempered four times

ANLASSSCHAUBILD:

TEMPERING CHART:



- » Optimale Warmhärte aufgrund einer Wolframbasislegierung mit erhöhtem Kobaltgehalt
- » Höchste Druckbelastbarkeit bei einer Gebrauchshärte von bis zu 68 HRC
- » Beste adhäsive Verschleißfestigkeit bei hervorragender Zähigkeit
- » Optimum hot hardness due to a tungsten-based alloy with increased cobalt content
- » Highest compressive strength at a working hardness of up to 68 HRC
- » Exceptional adhesive wear resistance with excellent toughness