

Acciaio da utensili UNI: 58 Si Mo 8 KU

Corrispondenze approssimative:

UNI	EURONORM	DIN	BS	AFNOR	AISI
58SiMo8KU	--	--	(BS5)	Y60SC7	(S5)

Analisi Chimica Indicativa (%):

C	Si	Mn	Cr	V	Mo
0,50 ÷ 0,65	1,70 ÷ 1,90	0,70 ÷ 0,90	0,30	--	0,25 ÷ 0,45

Stato di fornitura:

Ricotto HB \leq 230

Utilizzo:

Acciaio con buone caratteristiche meccaniche di tenacità e resistenza all'usura. La presenza di elementi di lega tipo **Cr** e **Mo** conferisce una buona temprabilità. Caratteristica, questa, di notevole importanza nel caso di utensili con sezioni medio grosse. Fra i principali impieghi si segnalano: lame da cesoia rettilinee e circolari, punzoni estrattori, pinze elastiche e scalpelli.

Trattamenti termici:

Ricottura isotermica:

- riscaldamento a 800 °C, con permanenza di circa 2 ore;
 - discesa libera in forno a 730 °C e permanenza a temperatura di almeno 5 ore;
 - discesa 10°C/h fino a 650°C
 - raffreddamento in aria
- Durezza massima: 230 HB

Distensione:

- Da eseguirsi dopo le lavorazioni meccaniche e prima del trattamento – termico finale
- Riscaldamento a 600 - 650°C con permanenza 2 ore;
- raffreddamento in forno fino a 300 - 350°C
- raffreddamento in aria.

Tempra:

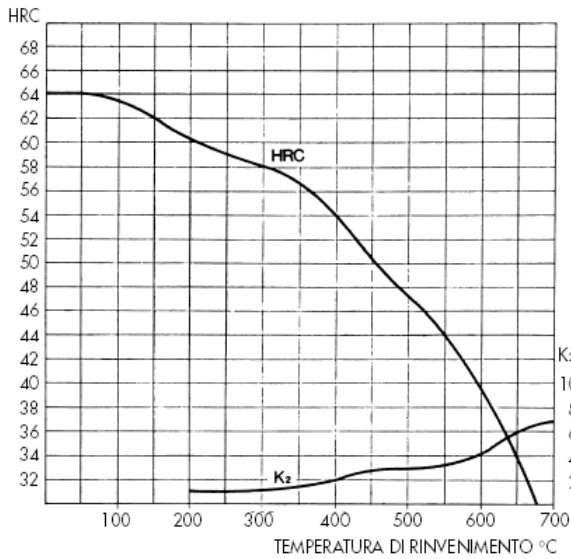
- preriscaldamento a 350 - 450°C
- salita alla temperatura di tempra
- 860°- 900°C con spegnimento in olio;
- 840°- 860°C con spegnimento in acqua.
- Si raccomanda di adottare gli accorgimenti necessari atti a contenere la decarburazione.

Rinvenimento:

- riscaldamento e mantenimento a 250 - 450°C a seconda della durezza richiesta. Permanenza almeno di 2 ore.

58SiMo8

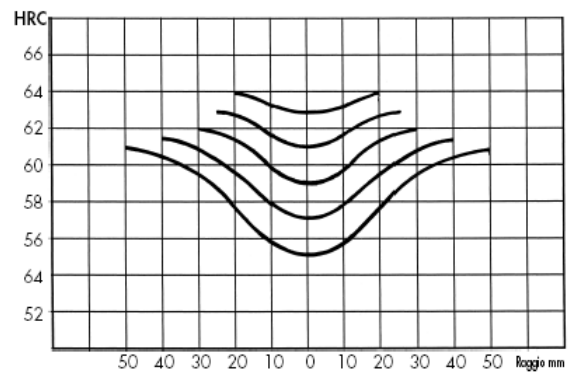
Diagramma di rinvenimento



Tempra: 870 °C in olio

Saggio: quadro 10mm

Diagramma di penetrazione di Tempra



Ø 40 - 60 mm tempra a 870 °C olio
Ø80 - 100 mm tempra a 880 °C olio

Curva T.T.T.

Austenitizzazione: 850 °C

