trevigiana metalli s.r.l.

Acciai legati speciali rapidi Uni: HS6-5-2-5
W.Nr. 1.3343

Corrispondenze approssimative:

UNI	EURONORM	DIN	WERKSTOFF	AFNOR	AISI
HS6-5-2-5	HS6-5-2-5	S6-5-2-5	1.3343	Z90WDKCV06-05-05-04-02	M35

Analisi Chimica Indicativa (%):

C	W	Mo	V	Co	Cr
0,86 0,94	6,00 6,70	4,70 5,20	1,70 2,00	–	3,80 4,50

Stato di fornitura:

- Ricotto HB ≤ 255

Utilizzo:

- Caratterizzato da ottima resistenza all' usura e tenacità, è sicuramente l'acciaio rapido a maggior diffusione.
- E' correntemente utilizzato per produzione di grandi serie di utensili soggetti a sollecitazioni dinamiche:punte elicoidali, maschi, filiere, frese di ogni tipo, utensili per il legno, settori riportati per lame circolari e rettilinee; stampi e utensili per la tranciatura fine e per l'estrusione a freddo.

Trattamenti termici:

Ricottura :
- riscaldo a 850 – 880 °C con permanenza di almeno 2h;
- discesa in forno a 10°C/h fino a 700°C ;
- raffreddamento in aria

Distensione:
- Da eseguirsi dopo le lavorazioni meccaniche e prima del trattamento termico finale, soprattutto se si vogliono eliminare deformazioni inaccettabili dopo tempra.
- riscaldo a 600 – 680°C con permanenza di almeno 2 ore;
- raffreddamento lento fino a 500°C poi in aria.

trevigiana metalli s.r.l.

Segue trattamenti termici Uni: HS6-5-2-5 W.Nr. 1.3343:

Tempra:
- 1° preriscaldo salita lento a 500 – 550°C;
- 2° preriscaldo a 850 – 880 °C;
- riscaldo a temperatura compresa nell' intervallo 1200 – 1220°C con permanenza a regime;
- raffreddamento in olio o bagno di sale 530 – 580 °C.

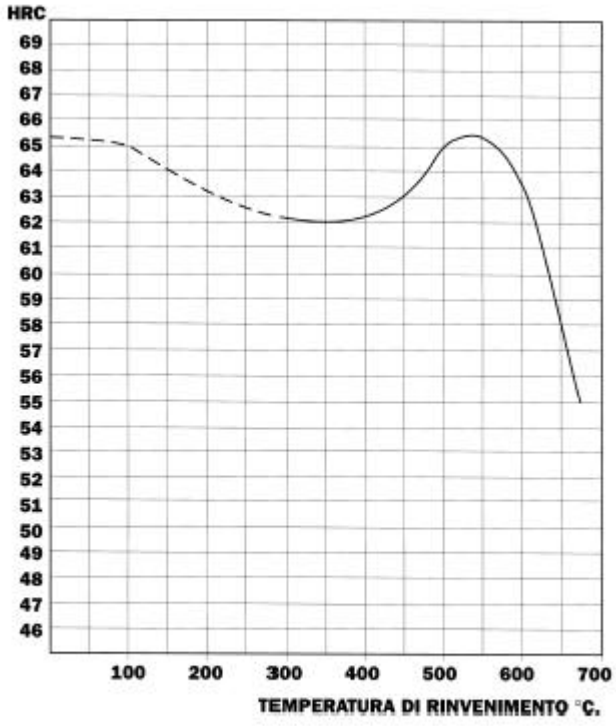
Durezza dopo tempra: 62 – 66 HRC

Rinvenimento:

- Da eseguirsi immediatamente dopo la tempra nell' intervallo 530-580°C secondo le esigenze di durezza.

Si prescrive di ripetere sempre il rinvenimento almeno una seconda volta ad una temperatura uguale od inferiore rispetto alla precedente in funzione della durezza riscontrata.

Diagramma di rinvenimento



Quadro: 20 mm Tempra: 1200 °C in aria