

1.3343

Composizione chimica

(valori indicativi in %)

Punti critici

C	W	Mo	V	Co	Cr			Ac1	825°C
0.86	6.00	4.70	1.70		3.80			Ms	170 °C
0.94	6.70	5.20	2.00		4.50				

Unificazioni comparative

UNI	W.NR	DIN	AISI
HS 6 - 5 - 2	1.3343	S 6-5-2	M2

CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

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

STATO DI FORNITURA

Ricotto HB ≤ 255

TRATTAMENTI TERMICI

Ricottura:

- riscaldamento a 840 ÷ 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, prima del trattamento termico finale, soprattutto se si vogliono eliminare deformazioni inaccettabili dopo tempra.

- Riscaldamento a 600 ÷ 680 °C con permanenza di almeno 2 h;
- raffreddamento lento fino a 500 °C poi in aria.

Tempra:

- 1° preriscaldamento salita lenta fino a 500 ÷ 550 °C;
- 2° preriscaldamento a 850 ÷ 880 °C;
- riscaldamento a temperatura compresa nell'intervallo 1200 ÷ 1220 °C con permanenza a regime;
- raffreddamento in olio o bagno di sale a 530 ÷ 580 °C.

Durezza dopo tempra: 62 ÷ 66 HRC

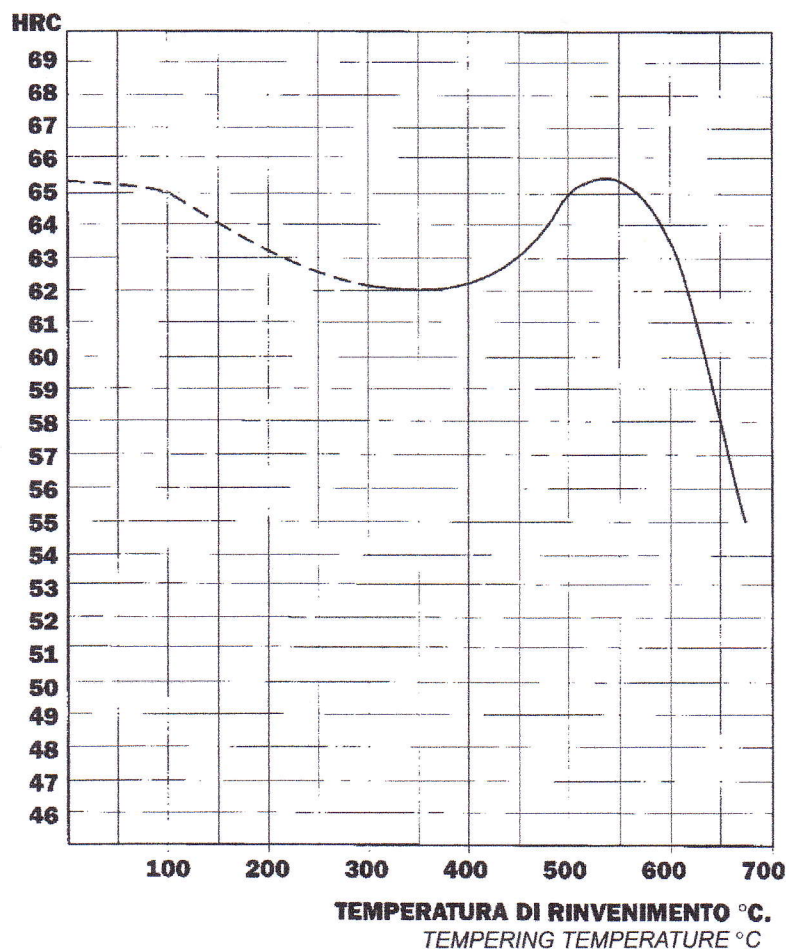
Rinvenimento:

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
Tempering curve



Quadro: 20 mm
Block: 20 mm

Tempra: 1200 °C in aria
Hardening: 1200 °C in air