

Acciaio per utensili a mano e a macchina •

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
31CrV3	-	1.2208	-	-

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V
Intervallo [%]	0.28 - 0.35	0.40 - 0.60	0.25 - 0.40	0.40 - 0.70	-	-	0.1

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

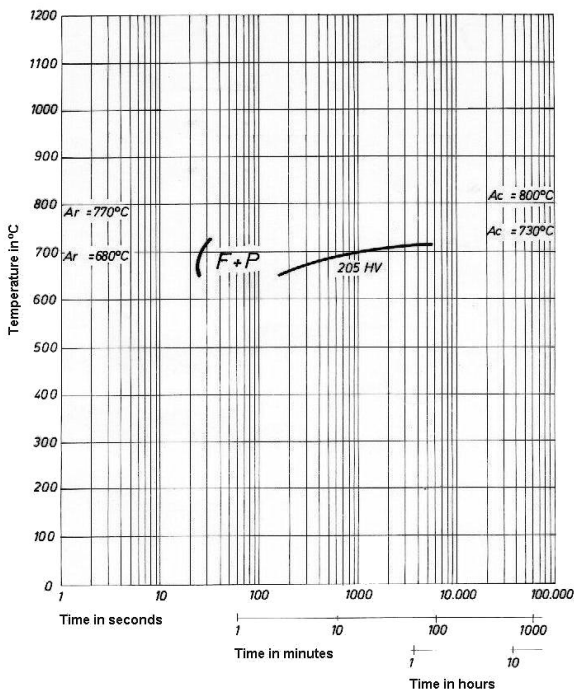
Punti critici: Ac1 730 °C, Ac3 800°C, Ms 300 °C

Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ric. sferoidale	Tempra	Rinvenimento
Parametro	1050 - 850	-	680 - 720	-	830 - 860	-

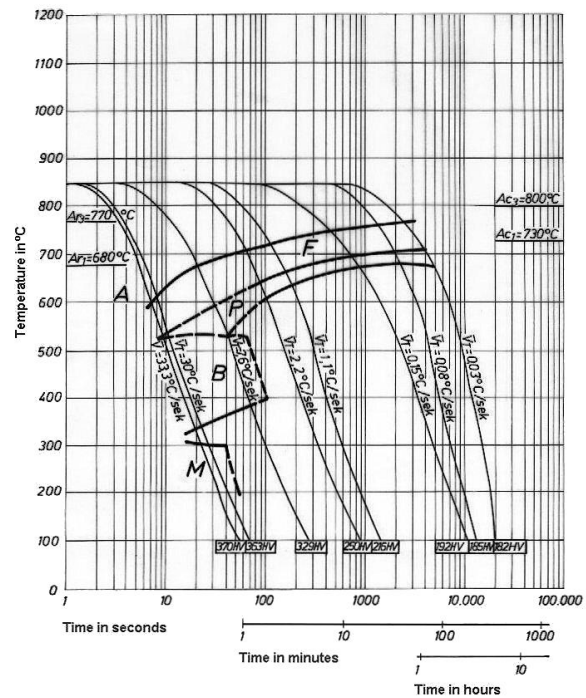
IMPIEGHI

Utilizzato per realizzare utensili resistenti come chiavi ad anello a percussione e chiavi fisse o combinare.

CURVA CCT



CURVA TTT



Hand and power tool steel •

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
31CrV3	-	1.2208	-	-

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S
Interval [%]	0.28 - 0.35	0.40 - 60	0.25 - 0.40	0.40 - 0.70	-	-	0.1

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

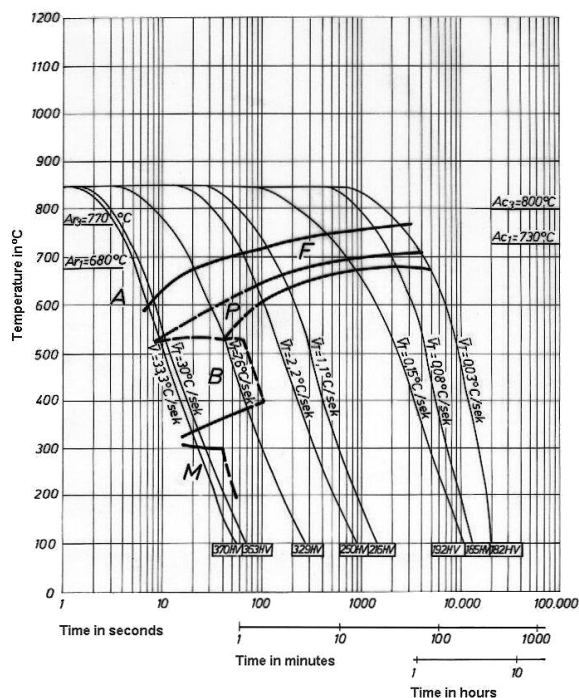
Critical points: Ac1 730 °C, Ac3 800°C, Ms 300 °C

Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Tempering	Quenching
Parameter	1050 - 850	-	680 -720	-	830 - 860	

USES

used to make heavy-duty tools such as impact wrenches and open-end or combination wrenches.

CCT TREND



TTT TREND

