

Acciaio per utensili a mano e a macchina •

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
58CrMoV4	58CDV4	1.7701	-	A108

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	Mn	Si	Cr	V	Mo	Se e P
Intervallo [%]	0.48 – 0.56	0.70 – 1.10	0.40	0.90 – 1.20	0.10 – 0.20	0.15 – 0.30	≤0.025

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 740°C, Ac3 780°C, Ms 250°C

Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ric. globulare	Tempra	Rinvenimento
Parametro	1050 - 850	880 - 850	680 - 640	820	850- 870	400 - 460

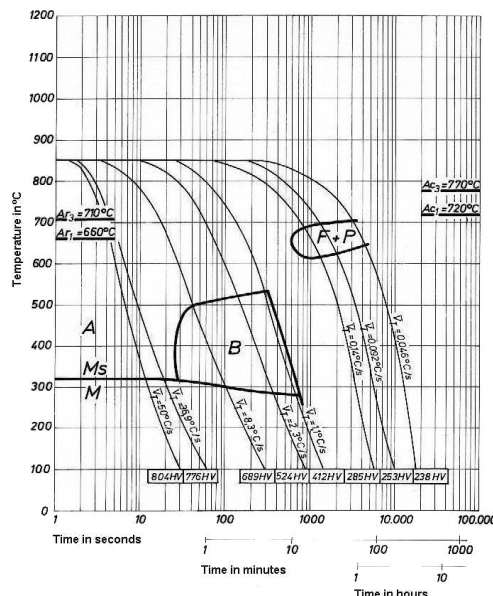
CARATTERISTICHE MECCANICHE

Rinvenimento °C	400	450	500	550	600
HB	490	475	437	400	371
HRC	51	48.5	46.5	43	40
R N/mm ²	1800	1690	1540	1400	1250
Rp 0.2 N/mm ²	1600	1430	1280	1160	1000
A (%)	6	7	7.5	835	10

IMPIEGHI

Utilizzato per la produzione di componenti di macchine e attrezzi da lavoro come **stampi per stampaggio a iniezione e formatura, componenti di macchine e cuscinetti.**

CURVA CCT



JOMINY

Distanza dall'estremità temperata	Durezza rockwell	
	HRc min	HRc max
mm		
1.5	57	67
3	56	67
5	56	67
7	55	67
9	53	67
11	52	67
13	51	67
15	50	67
20	48	66
25	47	66
30	46	66
35	46	65
40	45	65



Hand and power tool steel •

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
58CrMoV4	58CDV4	1.7701	-	A108

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S
Interval [%]	0.48 – 0.56	0.70 – 1.10	0.40	0.90 – 1.20	0.10 – 0.20	0.15 – 0.30	≤0.025

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 740°C, Ac3 780°C, Ms 250°C

Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Tempering	Quenching
Parameter	1050 - 850	880 - 850	680 - 640	820	850- 870	400 - 460

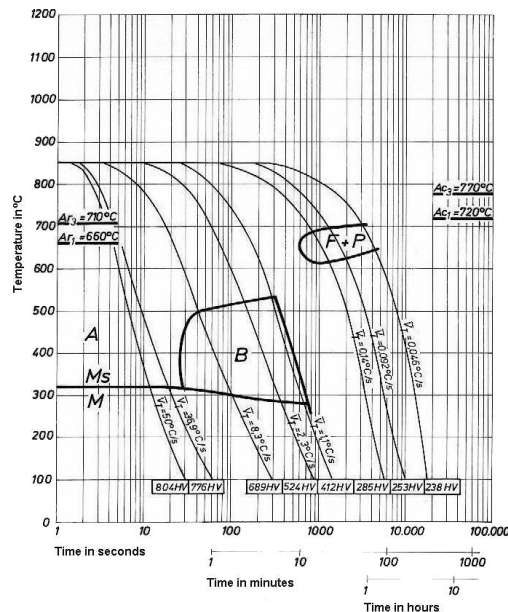
MECHANICAL PROPERTIES

Quenching °C	400	450	500	550	600
HB	490	475	437	400	371
HRC	51	48.5	46.5	43	40
R N/mm ²	1800	1690	1540	1400	1250
Rp 0.2 N/mm ²	1600	1430	1280	1160	1000
A (%)	6	7	7.5	835	10

USES

Used for the production of machine components and work tools such as injection molding and forming molds, machine components and bearings.

CCT TREND



JOMINY

Depth of quenching	Rockwell hardness	
mm	HRC min	HRC max
1.5	57	67
3	56	67
5	56	67
7	55	67
9	53	67
11	52	67
13	51	67
15	50	67
20	48	66
25	47	66
30	46	66
35	46	65
40	45	65

