

Acciaio per utensili a mano e a macchina •

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
61SiCrV5	-	1.2243	-	-

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V
Intervallo [%]	0.57-0.65	0.60-0.90	0.70-1.0	1.00-1.30	-	-	0.07-0.12

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 745°C, Ac3 800 °C, Ms 275 °C

Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ric. sferoidale	Tempra	Rinvenimento
Parametro	1100-850	-	840-880	660-720	850 - 880	

CARATTERISTICHE MECCANICHE

HBW Hardness – ricottura di globulizzazione ≤240

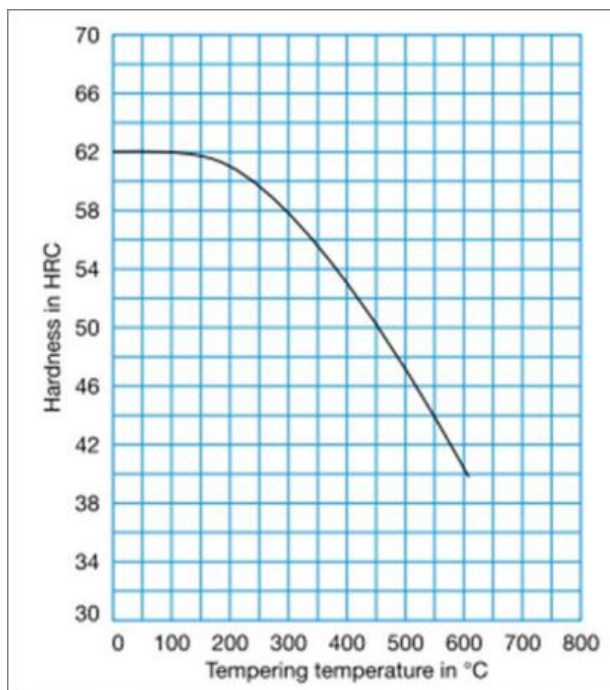
DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO

Note operative:

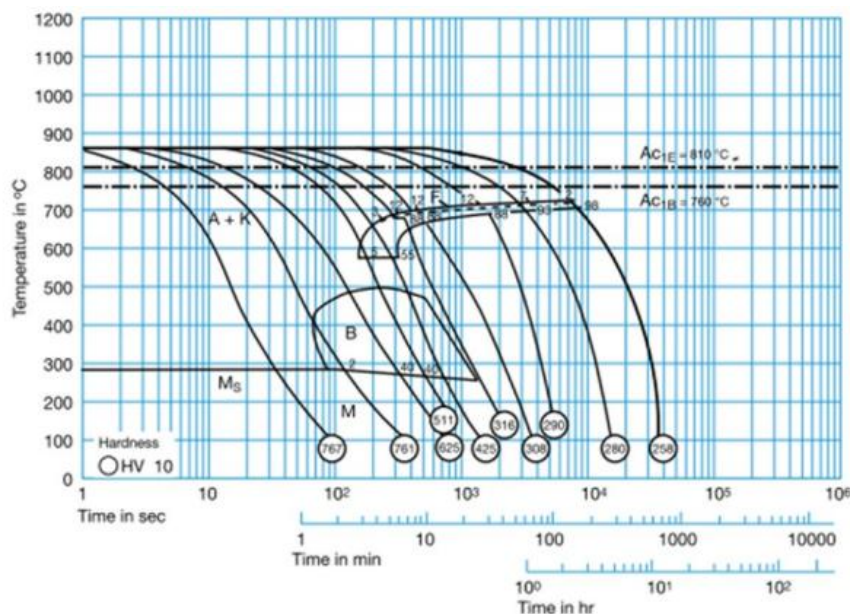
Diametro: 11 mm;

Tempra: 850 °C in olio;

Rinvenimento per 1 ore;



CURVA TTT



Hand and power tool steel •

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
61SiCrV5	-	1.2243	-	-

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V
Interval [%]	0.57-0.65	0.60-0.90	0.70-1.0	1.00-1.30	-	-	0.07-0.12

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 745°C, Ac3 800 °C, Ms 275 °C

Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Quenching	Tempering
Parameter	1100-850	-	840-880	660-720	-	850-880

MECHANICAL PROPERTIES

HB Hardness – globulization annealing ≤240

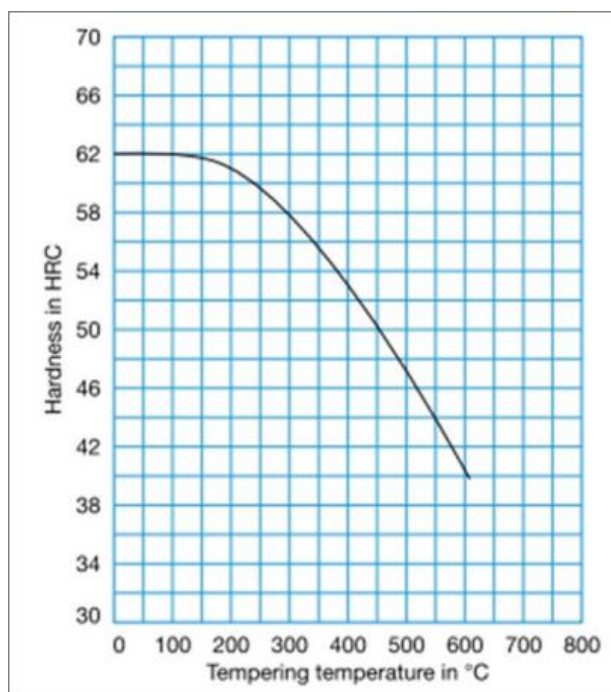
TEMPERING DIAGRAM

Operative notes:

Diameter: 11 mm;

Tempering: 850 °C in oil;

Quenching for 1 hours;



TTT TREND

