

Acciaio per utensili a mano e a macchina •

## RIFERIMENTI NORMATIVI

| UNI       | AFNOR | DIN-W.Nr. | BS | AISI-SAE |
|-----------|-------|-----------|----|----------|
| 73MoV5 -2 | -     | 1.2381    | -  | -        |

## COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

| Elemento       | C           | Mn        | Si         | V           | Ni | Mo          | S      |
|----------------|-------------|-----------|------------|-------------|----|-------------|--------|
| Intervallo [%] | 0.70 – 0.77 | 0.4 – 0.6 | 1.0 – 1.30 | 0.15 – 0.25 | -  | 0.45 – 0.65 | ≤0.025 |

## LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

**Punti critici:** Ac1 751°C, Ac3 792 °C, Ms 226 °C

| Operazione | Fucinatura | Normalizzazione | Ricottura subcritica | Ric. sferoidale | Tempra  | Rinvenimento |
|------------|------------|-----------------|----------------------|-----------------|---------|--------------|
| Parametro  | 1100-900   | 840-880         | 660-720              | -               | 850-880 | -            |

## CARATTERISTICHE MECCANICHE

HBW – ricotto sferoidale ≤ 240

**IMPIEGHI** le principali applicazioni sono utensili a mano, punzoni, cacciaviti, filiere, coltelli e lame



Hand and power tool steel •

## REFERENCES

| UNI       | AFNOR | DIN-W.Nr. | BS | AISI-SAE |
|-----------|-------|-----------|----|----------|
| 73MoV5 -2 | -     | 1.2381    | -  | -        |

## CHEMICAL COMPOSITION

| Element      | C           | Mn        | Si         | Cr          | Ni | Mo          | S      |
|--------------|-------------|-----------|------------|-------------|----|-------------|--------|
| Interval [%] | 0.70 – 0.77 | 0.4 – 0.6 | 1.0 – 1.30 | 0.15 – 0.25 | -  | 0.45 – 0.65 | ≤0.025 |

## HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

**Critical points:** Ac1 751°C, Ac3 792 °C, Ms 226 °C

| Operation | Forging  | Normalizing | Subcritical annealing | Spheroidal annealing | Tempering | Quenching |
|-----------|----------|-------------|-----------------------|----------------------|-----------|-----------|
| Parameter | 1100-900 | 840-880     | 660-720               | -                    | 850-880   | -         |

## MECHANICAL PROPERTIES

HBW Hardness – spheroidal annealing ≤ 240

**USES** The main applications are guillotines, punches, screwdrivers, dies, knives and blades

