

Acciaio rapido • EN ISO 4957

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
HS6-5-2-5	Z85WDKCV06-05-04-02	1.3243	BM35	M35

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	W	Co	Cr	V	Mo	S
Intervallo [%]	0.86 – 0.95	5.90 – 6.70	0.45 – 0.50	3.80 – 4.50	1.70 – 2.10	4.70 – 5.20	≤ 0.030

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 850 °C, Ms - °C .

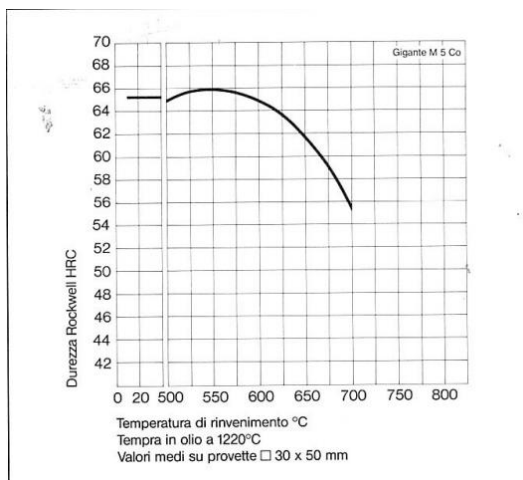
Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ricottura sferoidale	Tempra	Rinvenimento
Parametro	-	-	-	860 - 900	1200 ÷ 1220 olio	530 ÷ 580

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Saggio Ø [mm]	HRC superficiale dopo tempra	Durezze HB allo stato
25	63 - 66	Ricottura sferoidale ≤ 270

IMPIEGHI impiegato principalmente nella produzione di utensili da taglio, come frese, punte, maschi e filiere, e stampi per la tranciatura fine e la formatura a freddo.

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
HS6-5-2-5	Z85WDKCV06-05-04-02	1.3243	BM35	M35

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	W	Co	Cr	V	Mo	S
Interval [%]	0.86 – 0.95	5.90 – 6.70	0.45 – 0.50	3.80 – 4.50	1.70 – 2.10	4.70 – 5.20	≤ 0.030

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 850 °C, Ms - °C .

Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Tempering	Quenching
Parameter	-	-	-	860 - 900	1200 ÷ 1220; oil	530 ÷ 580

MECHANICAL PROPERTIES

Size Ø [mm]	External HRC Before tempering	HB hardness
25	63 - 66	Spheroidal annealing ≤ 270

USES used in the production of cutting tools, such as **cutters, drills, taps and dies, and dies for fine blanking and cold forming.**

TEMPERING DIAGRAM

