

Acciaio rapido • EN 4957

RIFERIMENTI NORMATIVI

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
HS6-5-2	Z85WDCV06-05-04-02	1.3343	BM2	M2

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	W	Si	Cr	V	Mo	S
Intervallo [%]	0.80 – 0.88	5.90 – 6.70	≤ 0.45	3.80 – 4.50	1.70 – 2.10	4.70 – 5.20	≤ 0.030

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 825 °C, Ms 210 °C .

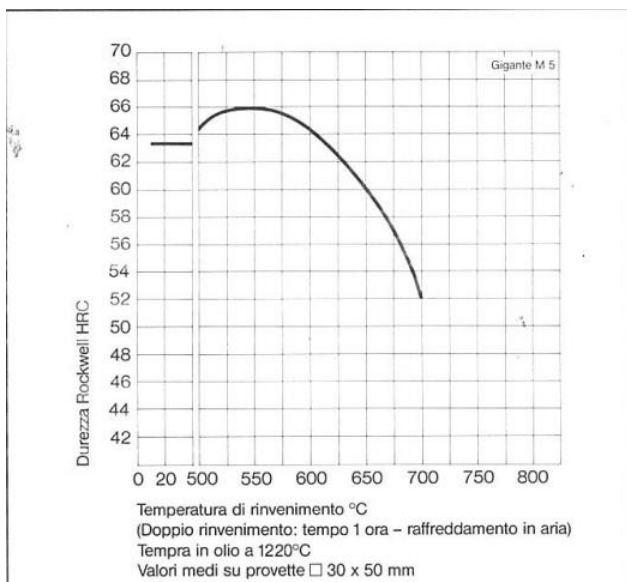
Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura subcritica	Ricottura sferoidale	Tempra	Rinvenimento
Parametro	-	-	-	840 - 880	1200 ÷ 1220 olio	530 ÷ 580

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Saggio Ø [mm]	HRC superficiale dopo tempra	Durezze HB allo stato
25	62 - 66	Ricottura sferoidale ≤ 255

IMPIEGHI è impiegato nella produzione di utensili ad alte prestazioni, in particolare per lavorazioni a caldo o ad alta velocità

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



High-speed steel • EN 4957

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
HS6-5-2	Z85WDCV06-05-04-02	1.3343	BM2	M2

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	W	Si	Cr	V	Mo	S
Interval [%]	0.80 – 0.88	5.90 – 6.70	≤ 0.45	3.80 – 4.50	1.70 – 2.10	4.70 – 5.20	≤ 0.030

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 825 °C, Ms 210 °C .

Operation	Forging	Normalizing	Subcritical annealing	Spheroidal annealing	Tempering	Quenching
Parameter	-	-	-	840 - 880	1200 ÷ 1220; oil	530 ÷ 580

MECHANICAL PROPERTIES

Size Ø [mm]	External HRC Before tempering	HB hardness
25	62 - 66	Spheroidal annealing ≤ 255

USES It is used in the production of high-performance tools, particularly for hot or high-speed working

TEMPERING DIAGRAM

