

Acciaio per utensili per lavorazioni a freddo • DIN 17350

CORRISPONDENZE

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
31CrV3	Z200C12	1.2080	BD3	-

COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA [%]

Elemento	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S
Intervallo [%]	1.90 – 2.20	0.20 – 0.60	0.03	11.0 – 13.0	-	-	0.03

LAVORAZIONE A CALDO E TRATTAMENTO TERMICO

Punti critici: Ac1 6580°C, Ac3 810 °C, Ms 210 °C

Operazione	Fucinatura	Normalizzazione	Ricottura di addolcimento	Tempra	Rinvenimento
Parametro	-	-	800-840	950 - 980	150 -300°C

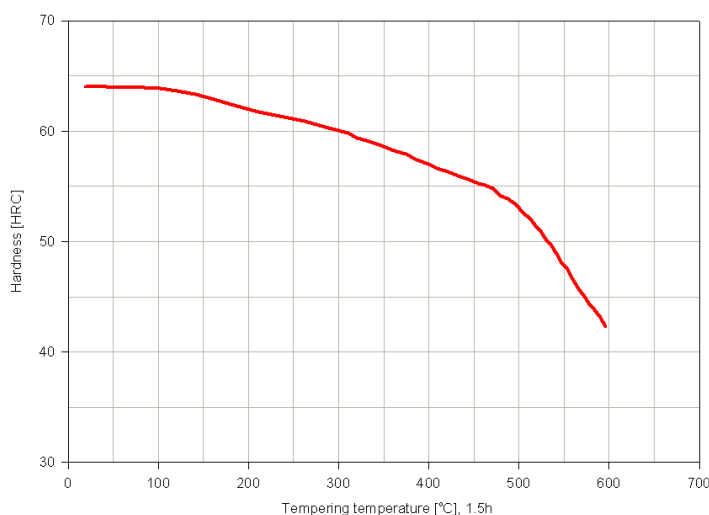
CARATTERISTICHE MECCANICHE

HRC: 59- 64 HRC

HB: 240 HB

IMPIEGHI rulli profilati, laminatoi schiaccia – filo, utensili guida filo, rulli trafilatori, matrici per trafilatura, pettini e rulli a filettare, calibri per coni e filetti, guide, coltelli circolari, rulli per laminatoi a freddo, stampi coniatori, compattazione polveri metalliche, lame per lana d'acciaio, utensili per estrusione

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



Cold work tool steel • DIN 17350

REFERENCES

UNI	AFNOR	DIN-W.Nr.	BS	AISI-SAE
31CrV3	Z200C12	1.2080	BD3	-

CHEMICAL COMPOSITION

Element	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S
Interval [%]	1.90 – 2.20	0.20 – 0.60	0.03	11.0 – 13.0	-	-	0.03

HOT WORKING AND HEAT TREATMENT

Critical points: Ac1 6580°C, Ac3 810 °C, Ms 210 °C.

Operation	Forging	Normalizing	Annealing	Tempering	Quenching
Parameter	-	-	800-840	950 - 980	150 -300°C

MECHANICAL PROPERTIES

HRC: 59- 64 HRC

HB: 240 HB

USES Profiled rolls, wire-flattening rolling mills, wire guide tools, drawing rolls, wire drawing dies, threading combs and rolls, cone and thread gauges, guides, circular knives, cold rolling mill rolls, coining dies, metal powder compaction, steel wool blades, extrusion tools

TEMPERING DIAGRAM

