

moretti acciai^{ds}

ACCIAI PER UTENSILI E PER STAMPI

1.2826

COMPOSIZIONE CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Ni
0,6 0	1,00	1,1 0	0,3 0	-	-	-	-

UNIFICAZIONI / COMPARABLE STANDARDS

UNI	W. Nr.	DIN	AISI / SAE
60MnSiCr4	1.282 6	-	-

CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Acciaio al silicio-manganese con alta tenacità e resistenza all'usura dopo tempra e rinvenimento.

Acciaio per lame da taglio, coltelli, utensili da trancia, pinze elastiche per tornio, utensili sbavatori.

Molto utilizzato dove si richieda all'acciaio caratteristiche di massima resistenza alla deformazione elastica e durata alla fatica per particolari sottoposti a ripetute sollecitazioni come le molle.

MAIN CHARACTERISTICS AND APPLICATIONS

ATTENZIONE : TRADUZIONE DA VERIFICARE

Silicon-manganese steel with high toughness and resistance to wear after hardening and tempering.

Steel for cutting blades, knives, shearing tools, elastic tongs for lathe, deburring tools.

Widely used where steel is required for maximum resistance to elastic deformation and fatigue life for parts subjected to repeated stresses such as springs.

STATO DI FORNITURA

Ricotto HB ≤ 220

SUPPLY CONDITION

Annealed HB ≤ 220

TRATTAMENTI TERMICI

HEAT TREATMENT

- Ricottura di addolcimento 680-720°C
- Raffreddamento in forno
- Durezza massima: 230 HB

- Ricottura di distensione c.a. 600-650°C
- Raffreddamento in forno

- Indurimento 820-860°C
- Raffreddamento : aria, olio o bagno
180-220°C

- Soft annealing 680-720 °C
- Cooling in the furnace
- Maximum hardness: 230 HB

- Stress relief ann. 600-650 °C
- Cooling in the furnace

- Hardening 820-860 °C
- Cooling: air, oil or bath 180-220°C

