

Qualità materiale	HS 6-5-2C
Norma di riferimento	UNI EN ISO 4957: 2002
Numero	1.3343



Composizione chimica

C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%	Mo%	V%	W%
	max	max	max	max				
0,86-0,94	0,45	0,40	0,030	0,030	3,80-4,50	4,70-5,20	1,70-2,10	5,90-6,70
Scostamenti ammessi per analisi di prodotto .								
± 0.03	+ 0.03	+0.04	+ 0.005	+ 0.005	± 0.10	± 0.10	± 0.07	± 0.10
Può essere concordato un tenore di S% 0.060-0.150 in tal caso il Mn è max 0.80%								

Temperature in °C

Deformazione a caldo	Distensione dopo lavorazione e prima della tempra	Preriscaldamento	Tempra +Q I riscaldi vanno eseguiti in forni ad atmosfera controllata	1° Rinvenimento +T subito dopo tempra	2° Rinvenimento +T
1100-900	600-650 raffreddamento forno 400 aria	450 sosta poi 850 sosta poi 1050 sosta poi ▲	▲ 1180-1230 olio, polimero, aria forzata o bagno termale (500-550)	540-560 aria calma	500-550 aria calma
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isoterma	Preriscaldamento per saldatura		Distensione dopo saldatura	
820 raffred. forno fino a 550 poi aria (HB max 269)	870 raffreddamento forno fino a 700 aria (HB 230-280)	Tutti gli acciai rapidi devono essere ricotti dopo deformazione a caldo		sconsigliata	
		Ac1	Ac3	Ms	Mf
		800	845	210	-30 ^{b)}

La durezza allo stato ricotto e **trafilato** può essere HB 319 max e la durezza allo stato ricotto e **laminato a freddo** HB 339

^{b)} sottoraffreddamento

Il simbolo ▲ indica l'aumento della temperatura fino a °C ▲

Proprietà meccaniche

Tabella di rinvenimento tempra a 1210 °C in olio su tondo 15 mm

HB	722	706	670	688	697	722	739	722	688	560	442
HRC	64	63	61	62	62.5	64	65	64	62	55	47
R N/mm ²										2070	1580
Rinvenimento a °C	100	200	300	400	500	525	550	575	600	650	700
Espansione Termica	10 ⁻⁶ •K ⁻¹	▶	9.6	10.4	10.5	11.1	11.6	12.0	12.4	12.7	13.0
Modulo Elastico long.	GPa				224	220	214	207	199	191	180
Modulo Elastico ltang.	GPa				85	84	82	79	76	73	69
Calore Specifico	J/(Kg•K)				460						
Conducibilità Termica	W/(m•K)				27.6	27.9	27.7	27.5	27.0	26.6	26.1
Massa Volumica	Kg/dm ³				8.12						
Resistività Elettrica	Ohm•mm ² /m				0.524	0.581	0.664	0.751	0.844	0.940	1.043
°C			-100	0	20	100	200	300	400	500	600

Proprietà fisiche secondo DIN SEW 310 (08/1992).

Il simbolo ▶ indica fra -100 °C e 0 °C, -100 °C e 20 °C

Parametri di taglio consigliati

tornitura con placchette di carburo rivestite

Laminato ricotto	0,5 / 1	1 / 4	4 / 8	<i>ap</i> - profondità di taglio mm			
	0.2 / 0.3	0.2 / 0.4	0.3 / 0.6	<i>fn</i> - avanzamento mm/giro			
	210 / 150	180 / 140	130 / 100	<i>Vc</i> - velocità di taglio m/min			
EUROPA	ITALIA	SPAGNA	GERMANIA	FRANCIA	U.K.	SVEZIA	USA
EN	UNI	UNE	DIN	AFNOR	B.S.	SS	AISI/SAE
HS 6-5-2C	HS 6-5-2	F5603	S 6-5-2 1.3343	Z90WDCV06.05.02	BM2	2722	M2