

S 600

SUPER RAPID

AISI : M2

DIN : S6-5-2

W N° : 1.3343

Tipo de aleación : C 0,9 Cr 4,3 Mo 5,0 V 1,9 W 6,4 %
Color de identificación : Azul - Amarillo - Azul
Estado de suministro : Recocido 280 HB máx.

ACERO RÁPIDO con un perfecto equilibrio de sus componentes de aleación, de una tenacidad elevada y muy buena propiedad de corte.

EMPLEO: Especialmente indicado para herramientas con elevadas exigencias de tenacidad. Matrices de corte, dados de trefilación. Fresas y cuchillas para torno para trabajo de desbastado y acabado. Su empleo puede ser muy variado.

INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjado: 1100 - 900 °C

Recocido: 770 - 840 °C

Enfriamiento lento en el horno

Temple:

a) Formas Sencillas 1220 - 1230 °C

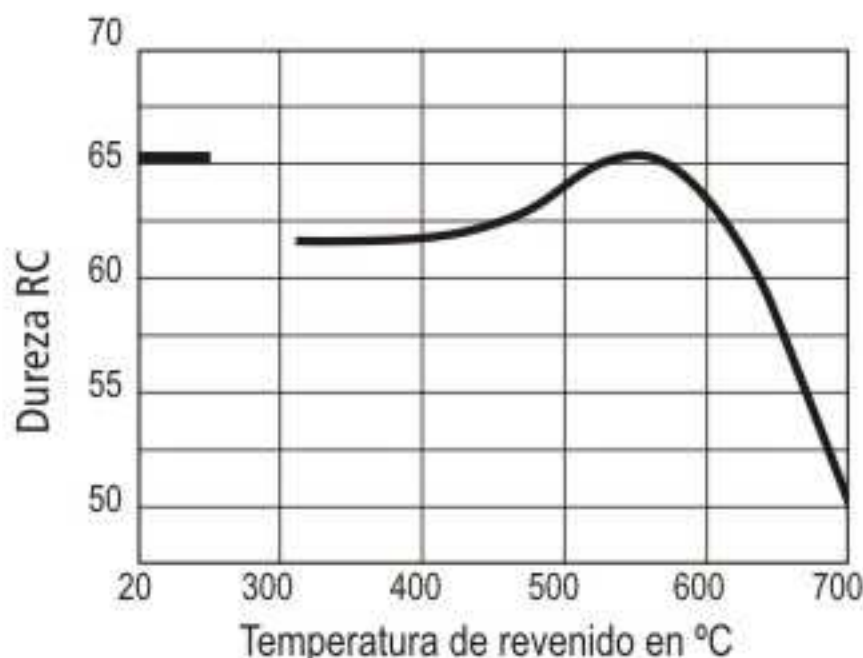
b) Formas Complicadas 1190 - 1220 °C

Enfriamiento: en aceite, baños de sal o chorro de aire seco.

Revenido: 2 veces a 540 - 570 °C

Dureza Obtenible: 64 - 66 HRC

Nitruración: baño de sal a 580 °C



Duración del revenido:
2 veces 1 hora.
Sección de la probeta:
□ 20 mm.