

COMPOSITION CHIMIQUE

C	Cr	Mo	W	Co	V
1,20	4,1	5,0	6,2	-	3,0

FICHE SÉCURITÉ MATIÈRES SDS: A

NORMES

- USA: AISI M3:2
- Europe: HS 6-5-3
- Allemagne: 1.3344
- France: AFNOR Z120WDCV6.5.4.3
- Suède: SS2785
- Japon: JIS SKH53

DURETÉ À L'ÉTAT DE LIVRAISON

La dureté après recuit est typiquement de 255 HB. La matière après tréfilage ou laminage à froid est plus dure de 10-40 HB.

DÉSCRIPTION

EM3:2 est un acier rapide fortement allié de haute dureté offrant une bonne résistance à l'usure.

APPLICATIONS

- Forets, filières
- Alésoirs
- Scies-machine
- Poinçons
- Bi-metal saws
- Scies-cloche

PRODUITS

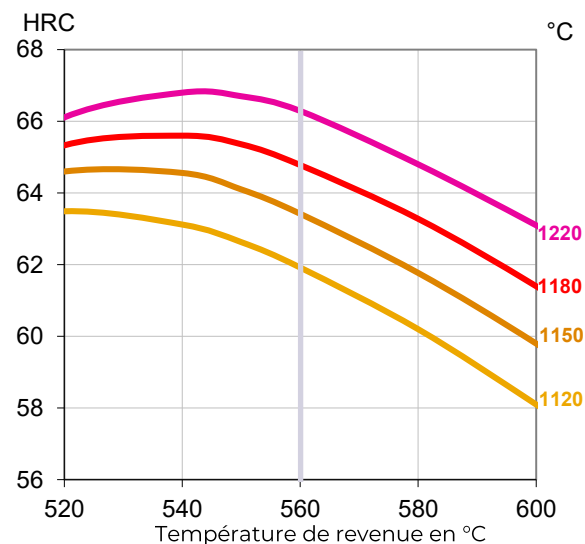
- Fil étiré
- Barres rondes
- Fil pour scie bimétal
- Barres carrées
- Barres plates

États de surface disponibles : étiré, rectifié, laminé à chaud, écroulé, tourné.

TRAITEMENT THERMIQUE

- Recuit doux dans une atmosphère protégée à 850-900°C pendant 3 heures, suivi d'un refroidissement lent de 10°C par heure jusqu'à 700°C, puis refroidissement air.
- Recuit de détensionnement de 600°C à 700°C, temps de maintien environ 2 heures, refroidissement lent jusqu'à 500°C.
- Trempe dans une atmosphère protégée avec préchauffage en deux paliers à 450-500°C et 850-900°C et austénitisation à une température choisie en fonction de la dureté à obtenir.
- Trois revenus à 560°C sont recommandés (maintenir au moins une heure chaque fois).

INDICATIONS DE TREMPE



Dureté après austénitisation, trempe et revenu 3 x 1 heure

Outil	Trempe	Revenu
Outils à une seule arête	1220°C	550-570°C
Outils à plusieurs arêtes	1180-1220°C	550-570°C
Outils de travail à froid	1120-1180°C	550-570°C

TRANSFORMATION

EM3:2 peut être travaillé selon les procédés suivants :

- usinage (rectification, tournage, fraisage)
- polissage
- déformation plastique
- électro-érosion
- soudage (selon une procédure particulière incluant préchauffage et un matériau d'apport de même composition que la nuance soudée).

RECTIFICATION

Lors de la rectification, il faut éviter les surchauffes locales de la surface, qui peuvent altérer la structure. Les fournisseurs de meules peuvent fournir des conseils sur le choix des meules.

TRAITEMENT DE SURFACE

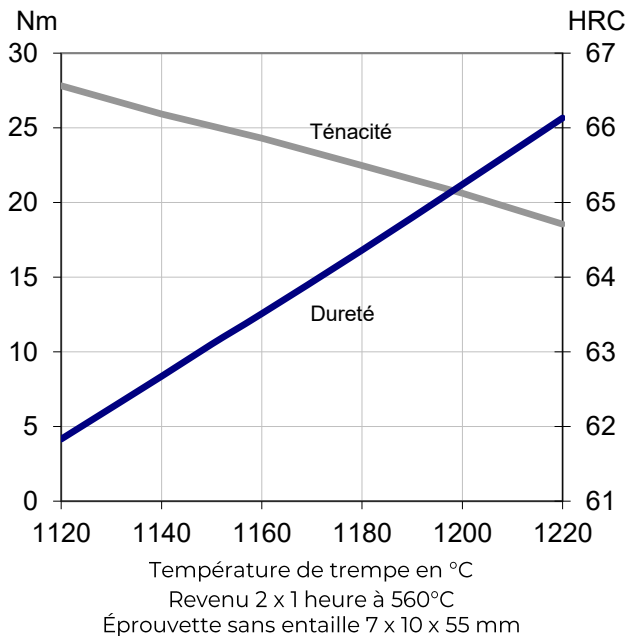
La nuance d'acier est un excellent substrat pour les revêtements par PVD. Si une nitruration est nécessaire, une petite épaisseur de diffusion est recommandée mais éviter les couches composites et oxydées.

PROPRIÉTÉS

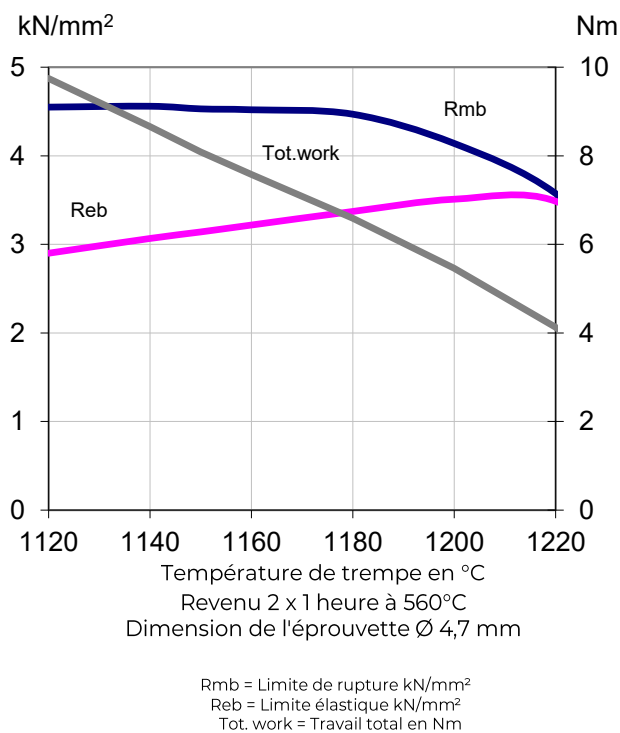
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Température	20°C
Densité g /cm ³	8,0

RÉSILIENCE CHARPY



ESSAI DE FLEXION À 4 POINTS



COMPARAISON DES PROPRIÉTÉS

