

III - AÇOS FERRAMENTA

1 - PROPRIEDADES E CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS

1.1 - DADOS DE USINAGEM

Qualidade GERDAU	ESFEROIDIZAÇÃO		
	Temperatura base °C	Usinabilidade	Dureza HB
O1	765	45 - 60	183- 212
D2	875	30 - 40	217 - 255
D6	875	30 - 40	230 - 266
S1	780	60 - 70	192 - 229
A2	860	45 - 60	201 - 240
H13/H12	865	60 - 70	192 - 235

1.2 - DUREZAS (HB)

Qualidade	Tratamento Térmico	Dureza (HB)
		Laminado/Forjado e/ou Usinado
AISI A2	Esferoidização	máx. 240
AISI D2/D6	Esferoidização	máx. 255
AISI H12/H13	Esferoidização	máx. 220
AISI H20	Esferoidização	máx. 235
AISI 01	Esferoidização	máx. 220
AISI P20	Beneficiamento	280 a 310
AISI S1	Esferoidização	máx. 230
DIN 60SiCr7 Mod	Esferoidização	máx. 220
W. NR 1./2714	Esferoidização	máx. 230
W. NR 1/2721	Esferoidização	máx. 240