

Normes correspondantes :

ISO	X130 W Mo Cr V 06 05 04 03
Euronorm	PM 6-5-3
Autres appellations commerciales	TSP23 / ASP2023 / PMD23

Composition chimique moyenne :

C	1,28 %
Cr	4,25 %
Mo	5,00 %
V	3,10 %
W	6,40 %

Traitement thermique :

Recuit d'adoucissement	Température : 870 – 900°C. Refroidissement lent au four à 10°C/heure jusqu'à 540°C puis refroidissement à l'air.
Détensionnement	- Après usinage et avant traitement thermique il est recommandé d'effectuer un détensionnement à 650°C pour une durée minimale de 2h, suivi d'un refroidissement lent au four jusqu'à 450°C. - Après usinage par électroérosion à l'état traité il est recommandé d'effectuer un détensionnement à 20°C en dessous du dernier revenu pour une durée de 2h.

Propriétés

Acier à outils rapide obtenu par la métallurgie des poudres. Il est caractérisé par une très bonne résistance à l'usure et une très bonne ténacité.

Utilisations courantes

Il trouve également de nombreuses applications dans le domaine des outils de travail à froid de découpage, d'emboutissage, de filage ainsi que pour des poinçons ou des matrices. Il est utilisé pour des outils de coupe (fraise broches, couteaux...).

Caractéristiques mécaniques moyennes à l'état de livraison :

Etat recuit	Dureté max 270 HB
-------------	-------------------

CONTACT COMMERCIAL

Stéphane Hamel
shamel@snm-metal.fr

8, rue de la Boissière - 76170 LA FRENAYE
Tél. : 02 35 31 46 42 snm-metal.fr