

Aços para Projetos Mecânicos

AISI / SAE	Tipo	Dureza Base (HB)	Recozimento °C	Temperar à °C	Dureza HRC após Revenimento em °C				
					200	300	400	500	600
H13	Trabalho a quente	235 máx.	860/880	1000 a 1040 óleo/ar	---	52	52	54	48
H12	Trabalho a quente	235 máx.	840/870	980 a 1040 óleo/ar	56	55	56	57	43
2721	Trabalho a quente e a frio	240 máx.	660/680	840 a 870 óleo	56	53	48	44	39
D6	Trabalho a frio	255 máx.	840/860	960 a 1000 óleo/ar	62	59	58	56	49
D2	Trabalho a frio	255 máx.	800/840	990 a 1050 óleo/ar	63	61	61	62	61
O1	Trabalho a frio	220 máx.	760/780	780 a 820 óleo	61	57	52	42	---
S1	Resistente ao choque	230 máx.	780/800	830 a 900 óleo	56	54	50	46	41
420	Inoxidável temperável	250 máx.	750/850	1000 a 1050 óleo	52	50	49	51	29
8620	Aço para cementação	210 máx.	860/880	900/930 cement/óleo	61	58	52	46	38
8640	Aço para beneficiamento	240 máx.	790/845	815 a 850 óleo/ar	53	49	44	39	30
4140	Aço para beneficiamento	240 máx.	815/870	830 a 860 óleo/ar	53	48	43	34	25
4340	Aço para beneficiamento	250 máx.	680/720	840 a 880 óleo	52	51	48	42	33
1045	Aço carbono	210 máx.	790/830	840 a 900 água/óleo	50	47	42	29	27

