

NORME DI RIFERIMENTO:
EN ISO 683-2: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)
CORRISPONDENZE APPROSSIMATIVE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10084: 2008		(UNI 7845-78)	(DIN 17200-86)		(NF A 35-552-86)	(BS 970 pt.3-96)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
34CrMo4	1.7220	35CrMo4	34CrMo4	1.7220	35 CD 4	-	4135
34CrMoS4	1.7226		34CrMoS 4	1.7226			

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

Europa	C	Si	Mn	P /max	S	Cr	Mo	Cu / max	Al	Pb
34CrMo4					≤ 0,035					-
34CrMoS4	0,30÷0,37	0,10÷0,40	0,60÷0,90	0,025	0,020÷0,040	0,90÷1,20	0,15÷0,30	0,40	0,020÷0,050	-
34CrMoS4Pb					0,020÷0,040					0,15÷0,30

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)				
	Ricottura di cesoiabilità (+S)*	Ricotto addolcito (+A)	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa) min	A ₅ (%) min	Z (%) min	KV (J) min
≤ 16	255	223	800	1000÷1200	11	45	-
> 16 ≤ 40	255	223	650	900÷1100	12	50	40
> 40 ≤ 100	255	223	550	800÷950	14	55	45
> 100 ≤ 160	255	223	500	750÷900	15	55	45
> 160 ≤ 250	255	223	450	700÷850	15	60	45

* In relazione alla composizione chimica ed alle dimensioni può essere necessaria, particolarmente per i tipi +HH, una ricottura di addolcimento

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore mm	Ricotto+Pelato rollato (+A+SH)	Bonificato+Pelato rollato (+QT+SH)*				Bonificato+Trafilato a freddo (+QT+C)			Ricotto+Trafilato a freddo (+A+C)
	Durezza HB max	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	Durezza HB max
≥ 5 ≤ 10	-	-	-	-	-	750	1000÷1200	8	285
> 10 ≤ 16	-	-	-	-	-	720	1000÷1200	8	275
> 16 ≤ 40	223	650	900÷1100	12	40	650	900÷1100	9	270
> 40 ≤ 63	223	550	800÷950	14	45	600	800÷950	10	265
> 63 ≤ 100	223	550	800÷950	14	45	550	800÷950	10	265

*Questi valori sono validi anche per lo stato Trafilato a freddo + Bonificato (+C +QT)

Nota: per spessori <5 mm le caratteristiche meccaniche possono essere concordate all'atto della richiesta d'offerta



TEMPRABILITÀ JOMINY

Limiti della gamma	Durezza HRC ad una distanza dell'estremità temprata della provetta pari ai seguenti valori (mm)															
	1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50	
+H	Max	57	57	57	56	55	54	53	52	48	45	43	41	40	40	39
	Min	49	49	48	45	42	39	36	34	30	28	27	26	25	24	24
+HH	Max	57	57	57	56	55	54	53	52	48	45	43	41	40	40	39
	Min	52	52	51	49	46	44	42	40	36	34	32	31	30	29	29
+HL	Max	54	54	54	52	51	49	47	46	42	39	38	36	35	35	34
	Min	49	49	48	45	42	39	36	34	30	28	27	26	25	24	24

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura isotermica	Ricottura di addolcimento	Tempra in acqua o olio	Rinvenimento
°C	850÷1150	830÷870 → 650	680÷720	840÷860	550÷650

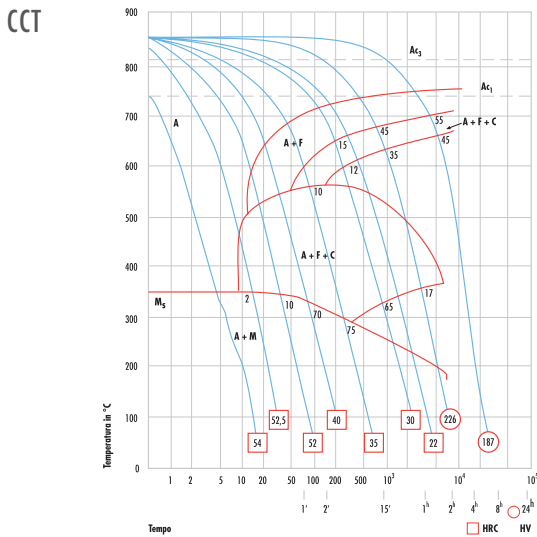
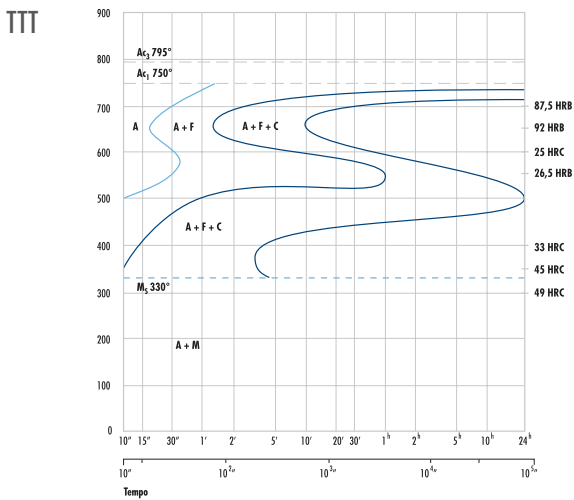
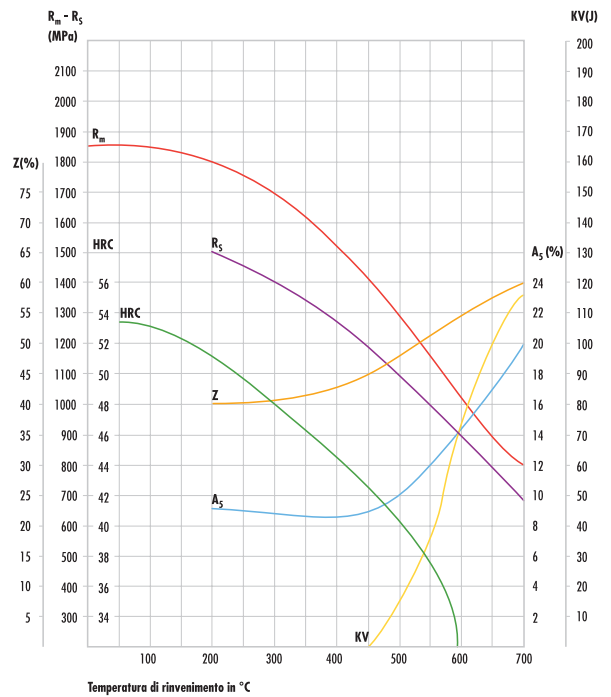


DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



rev. 10/2018

nome Rodacciai

Download APP

**ACCIAI DA BONIFICA
LEGATI**

RD6 - RD6PB

