

**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 10083-2: 2006 EN 10277-5: 2008		(UNI 7845-78)	(DIN 17200-86)	(NF A 35-552-86)	(BS 970 pt.3-96)	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°		
34CrNiMo6	1.6582	-	34CrNiMo6	1.6582	-	-

**COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)**

C	Si	Mn	P / max	S / max	Cr	Mo	Ni	Cu / max	Al
0,30÷0,38	0,10÷0,40	0,50÷0,80	0,025	0,035	1,30÷1,70	0,15÷0,30	1,30÷1,70	0,40	0,020÷0,050

**CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI**

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)				
	Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto addolcito (+A)	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	Z (%) min	KV (J) min
≤ 16	qualora fosse importante l'attitudine al taglio, questo acciaio dovrebbe essere ordinato allo stato ricotto addolcito	248	1000	1200÷1400	9	40	-
> 16 ≤ 40		248	900	1100÷1300	10	45	45
> 40 ≤ 100		248	800	1000÷1200	11	50	45
> 100 ≤ 160		248	700	900÷1100	12	55	45
> 160 ≤ 250		248	600	800÷950	13	55	45

**CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore mm	Ricotto+Pelato rullato (+A+SH)	Bonificato+Pelato rullato (+QT+SH)*				Bonificato+Trafilato a freddo (+QT+C)			Ricotto+Trafilato a freddo (+A+C)
	Durezza HB max	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	KV (J) min	R <sub>p0,2</sub> (MPa) min	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%) min	Durezza HB max
≥ 5 ≤ 10	-	-	-	-	-	770	1000÷1200	8	308
> 10 ≤ 16	-	-	-	-	-	750	1000÷1200	8	298
> 16 ≤ 40	248	900	1100÷1300	10	40	720	1000÷1200	9	293
> 40 ≤ 63	248	800	1000÷1200	11	45	650	1000÷1200	10	288
> 63 ≤ 100	248	800	1000÷1200	11	45	650	1000÷1200	10	288

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

Nota: per spessori &lt;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
<b>+H</b>	<b>Max</b>	58	58	58	58	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57
	<b>Min</b>	50	50	50	50	49	48	48	48	48	47	47	47	46	45
<b>+HH</b>	<b>Max</b>	58	58	58	58	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57
	<b>Min</b>	53	53	53	53	52	51	51	51	51	50	50	50	50	49
<b>+HL</b>	<b>Max</b>	55	55	55	55	54	54	54	54	54	54	54	54	53	53
	<b>Min</b>	50	50	50	50	49	48	48	48	48	47	47	47	46	45

**TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE**

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Ricottura isotermica	Ricottura di addolcimento	Tempra in olio	Rinvenimento
°C	850÷1150	820÷860 → 650	640÷680	830÷860	550÷650

