



ACCIAI DA BONIFICA LEGATI

34CrNiMo6 – Nr. 1.6582

NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-2: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

CORRISPONDENZE 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 DEI LAMINATI

Spessore mm	HB max allo stato		Bonificato (+QT)				
	Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto addolcito (+A)	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa) min	A ₅ (%) min	Z (%) min	KV (J) min
≤ 16	-	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



ACCIAI DA BONIFICA LEGATI

34CrNiMo6 – Nr. 1.6582

NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-2: 2018 (Laminati a caldo) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	Ricotto + Pelato rullato (+A +SH)	Bonificato + Pelato rullato (+QT +SH) Trafilato a freddo + Bonificato (+C +QT)				Bonificato + Trafilato a freddo (+QT +C)			Ricotto + Trafilato a freddo (+A +C)
	Durezza HB max	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) min	KV (J) min	Rp _{0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A ₅ (%) 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

TEMPRABILITA' DI 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	58	58	58	58	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57
	Min	50	50	50	50	49	48	48	48	48	47	47	47	46	45	44
+HH	Max	58	58	58	58	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57	57
	Min	53	53	53	53	52	51	51	51	51	50	50	50	50	49	48
+HL	Max	55	55	55	55	54	54	54	54	54	54	54	54	53	53	53
	Min	50	50	50	50	49	48	48	48	48	47	47	47	46	45	44

TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

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