



## ACCIAI DA CEMENTAZIONE

17NiCrMo6-4 – Nr. 1.6566

17NiCrMoS6-4 – Nr. 1.6569

## NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-3: 2018 (Laminati) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

## CORRISPONDENZE CON ALTRE SIGLE

EUROPA		ITALIA	GERMANIA		FRANCIA	UK	USA
EN 10084: 2008 EN 10277-4: 2008		UNI 7846-78	DIN 17210-84		NF A 35-551-86	BS 970 pt.1 -96	ASTM A 29
Qualità	N°		Werkstoff	N°			
17NiCrMo6-4	1.6566	18NiCrMo5	-	-	18 NCD 6	815M17	-
17NiCrMoS6-4	1.6569						

## COMPOSIZIONE CHIMICA / ANALISI DI COLATA (%)

EUROPA	C	Si	Mn	P/ max	S	Cr	Mo	Ni	Cu/ max	Al	Pb
17NiCrMo6-4	0,14÷0,20	0,15÷0,40	0,60÷0,90	0,025	≤ 0,035	0,80÷1,10	0,15÷0,25	1,20÷1,60	0,40	0,020÷0,050	-
17NiCrMoS6-4					0,020÷0,040						-
17NiCrMoS6-4Pb					0,020÷0,040						0,15÷0,30

## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI LAMINATI con riferimento alla durezza (HB)

Ricottura di cessoabilità (+S)	Ricotto in relazione a prescrizioni di durezza massima (+A)	Trattato in relazione alla gamma di durezza (+TH)		Trattato in relazione ad una struttura ferritica/perlitica e ad una gamma di durezza (+FP)	
≤ 255	≤ 229	≥ 179	≤ 229	≥ 149	≤ 201



## ACCIAI DA CEMENTAZIONE

17NiCrMo6-4 – Nr. 1.6566

17NiCrMoS6-4 – Nr. 1.6569

## NORME DI RIFERIMENTO

EN ISO 683-3: 2018 (Laminati) | EN 10277: 2018 (Finiti a freddo)

## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI FINITI A FREDDO

Spessore mm	+A + Pelato rullato (+A +SH)	+A + Trafilato a freddo (+A +C)	FP + Pelato rullato (+FP +SH)	FP + Trafilato a freddo (+FP +C)
	Durezza HB max	Durezza HB max	Durezza HB	Durezza HB
≥ 5 ≤ 10	-	275	-	-
> 10 ≤ 16	-	265	-	-
> 16 ≤ 40	229	260	149÷201	149÷250
> 40 ≤ 63	229	255	149÷201	149÷245
> 63 ≤ 100	229	255	149÷201	149÷245

## 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
+H	Max	48	48	47	46	45	44	42	41	38	36	35	34	33
	Min	40	40	37	34	30	28	27	26	24	23	22	21	-
+HH	Max	48	48	47	46	45	44	42	41	38	36	35	34	33
	Min	43	43	40	38	35	33	32	31	29	27	26	25	24
+HL	Max	45	45	44	42	40	39	37	36	33	32	31	30	29
	Min	40	40	37	34	30	28	27	26	24	23	22	21	-

## TEMPERATURE DI LAVORAZIONE CONSIGLIATE

Operazione	Deformazione plastica a caldo	Cementazione	Tempra a cuore	Tempra della superficie cementata	Rinvenimento di distensione
°C	900÷1150	880÷980	830÷870	780÷820	150÷200