

17NiCrMo6-4

Norma di riferimento ISO 683-3: 2018

Numero 1.6566



ACCIAIO DA CEMENTAZIONE

Il 17NiCrMo6-4 è la designazione sostitutiva del 18NiCrMo5 ed è l'acciaio da cementazione più noto e usato in Italia per le eccellenti caratteristiche che lo rendono idoneo alle più disparate applicazioni.

Possiede temprabilità medio alta, buona lavorabilità e dopo cementazione e tempra lo stato superficiale raggiunge durezza anche molto elevata (62/64 HRS) mentre il cuore mantiene un'ottima tenacità.

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si%	Mn%	P% max	S% max	Cr%	Mo% max	Ni%	
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	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
± 0.02	± 0.03	± 0.04	+ 0.005	± 0.005	± 0.05	+0.03	+0.03	
Per il tipo 17NiCrMoS4 N° 1.6569 S% 0.020-0.040 ± 0.005 sul prodotto								
A richiesta può essere fornito con Pb% 0.15-0.35								

PROPRIETA' MECCANICHE

17NiCrMo5 Laminati a caldo: caratteristiche di riferimento su barrotto con **tempra a nucleo** UNI 7846: 1978 Solo come riferimento.

Sezione mm barrotto	Prova di trazione e resilienza in longitudinale a 20°C			
	Rp 0.2 N/mm ²	R N/mm ²	A% min	Kcu J min
11	980	1230-1520	8	30
30	735	980-1270	9	32,5
63	635	830-1130	10	35

VALORI di TEMPERABILITA' JOMINY in HRC

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	39	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	42	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	39	37	34	30	28	27	26	24	23	22	21	-

17NiCrMo6-4

Norma di riferimento ISO 683-3: 2018

Numero 1.6566



DUREZZA (HB) NELLE SEGUENTI CONDIZIONI

Ricottura di cesoiabilità (+S)	Ricotto in relazione a prescrizioni di durezza massima (+A)	Ricottura isoterica (+FP)	Trattata per un range di durezza (+TH)
≤ 255	≤ 229	149-201	179-229

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore mm	+A + Pelato rullato (+A +SH)	+A + Trafilato a freddo (+A+C)	+FP + Pelato rullato (+FP +SH)	+QT + Trafilato (+QT +C)
	Durezza HB max	Durezza HB max	Durezza HB max	Durezza HB max
> 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

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

TEMPERATURE CONSIGLIATE PER LAVORAZIONI E TRATTAMENTI TERMICI

Operazione	Temperatura °C	Mezzo di spegnimento
Lavorazione plastica a caldo	1100÷850	aria
Normalizzazione	850÷870	aria
Ricottura subcritica	650÷700	aria
Ricottura isoterica normale	850÷950 650 x 3h	aria
Tempra	830÷870	Olio - polimero