



30CrMo4 (~1.7216)

**ACCIAI
LEGATI
DA BONIFICA**

NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
UNI 7845: 78	-

COMPOSIZIONE CHIMICA (ANALISI DI COLATA) (%)

	C	Si	Mn	P (max)	S (max)	Cr	Mo
30CrMo4	0,27÷0,34	0,15÷0,40	0,50÷0,80	0,035	0,035	0,80÷1,10	0,15÷0,25

CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

Misura (mm)	Trattato per migliorare la coesibilità (+S)	Ricotto lavorabile (+A)	Bonificato (+QT)*			
			R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	KCU (J) min
d≤16	255	220	685	880÷1080	12	32,5
16<d≤40			635	830÷1030		
40<d≤100			520	740÷880	13	35
100<d≤160			420	690÷830	15	

*Valori da ottenere su barotto sottoposto a trattamento termico.

CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO**

Spessore t (mm)	Pelato				
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Bonificato + Pelato (+QT+SH)***			
	HBW max	R _{p0,2} (MPa) min	R _m (MPa)	A (%) min	KCU (J) min
5≤t≤10	-	-	-	-	-
10<t≤16	-	-	-	-	-
16<t≤40	185	635	830÷1030	12	32,5
40<t≤100		520	740÷880	13	35
100<t≤160		420	690÷830	15	

**Le norme non definiscono le caratteristiche meccaniche dei trafilati a freddo, ad eccezione della condizione trafilato + bonificato (+C+QT). Per le condizioni di ricotto lavorabile + trafilato a freddo (+A+C) e bonificato + trafilato a freddo (+QT+C) i valori da rispettare saranno da accordare tra le parti al momento dell'ordine.

***Valori validi anche nel caso della condizione trafilato + bonificato (+C+QT).

TEMPRABILITÀ JOMINY

Simbolo	Limiti del range	Durezza HRC riscontrata alla distanza in millimetri dall'estremità temprata														
		1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	45	50
+H	max	56	55	53	51	49	47	45	42	39	37	35	33	32	31	31
	min	46	45	42	38	35	30	28	26	24	23	21	20	-	-	-

