



**17NiCrMo6-4** (1.6566)

**17NiCrMoS6-4** (1.6569)

**17NiCrMoS6-4Pb**  
(1.6569+Pb)

**ACCIAI LEGATI  
DA CARBURAZIONE**

## NORME DI RIFERIMENTO

Laminati a caldo	Finiti a freddo
EN ISO 683-3: 2018	EN 10277: 2018

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

	C	Si	Mn	P (max)	S	Cr	Mo	Ni	Cu (max)
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
17NiCrMoS6-4					0,020÷0,040				
17NiCrMoS6-4Pb									

## CARATTERISTICHE MECCANICHE LAMINATI

HBW	Trattato per migliorare la cesoiabilità (+S)	Ricotto lavorabile (+A)	Trattato per ottenere range di durezza (+TH)	Ricotto isotermico (+FP)
min	-	-	179	149
max	255	229	229	201

## CARATTERISTICHE MECCANICHE FINITI A FREDDO

Spessore t (mm)	Pelato		Trafilato	
	Ricotto lavorabile + Pelato (+A+SH)	Ricotto isotermico + Pelato (+FP+SH)	Ricotto lavorabile + Trafilato a freddo (+A+C)	Ricotto isotermico + Trafilato a freddo (+FP+C)
	HBW max	HBW	HBW max	HBW
5≤t≤10	-	-	275	-
10<t≤16			265	
16<t≤40	229	149÷201	260	149÷250
40<t≤63			255	149÷245
63<t≤100				

## 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
+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	-

**ACCIAI LEGATI DA CARBURAZIONE**