

COMPOSIZIONE CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	S
0,39	0,30	0,70	0,90	0,20	0,90	0,035

UNIFICAZIONI / COMPARABLE STANDARDS

UNI	W. Nr.	DIN	AISI / SAE
39NiCrMo3	1.6511	-	9840

CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Trova le più svariate applicazioni allo stato bonificato nella costruzione di organi meccanici soggetti a torsione – fatica, sollecitazioni dinamiche quali: alberi, tiranti, ingranaggi, porta stampi sollecitati, stampi integrali.

MAIN CHARACTERISTICS AND APPLICATIONS

Find the most varied applications when hardened and in the construction of mechanical organs subject to torsion - fatigue, dynamic stress such as shafts, connecting rods, gears, door solicited molds, whole molds.

STATO DI FORNITURA

Bonificato 260 ÷ 310 HB

SUPPLY CONDITION

Quenched 260 ÷ 310 HB

TRATTAMENTI TERMICI

Fucinatura 1100÷900

normalizzazione 850÷880

ricottura subcritica 650÷700

ricottura isoterma 810÷880

tempra 830÷860 olio

rinvenimento 550÷650

HEAT TREATMENT

Forging 1100 ÷ 900

Normalization 850 ÷ 880

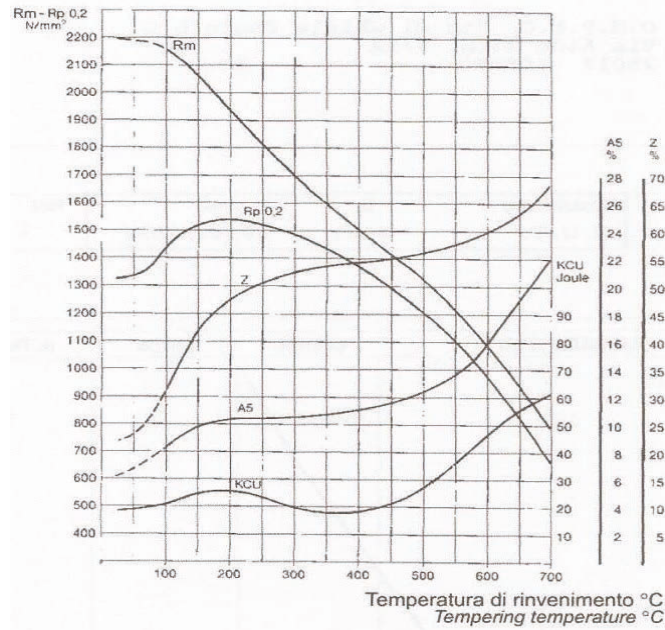
Subcritical annealing 650 ÷ 700

Isothermal annealing 810 ÷ 880

Quenching 830 ÷ 860 oil

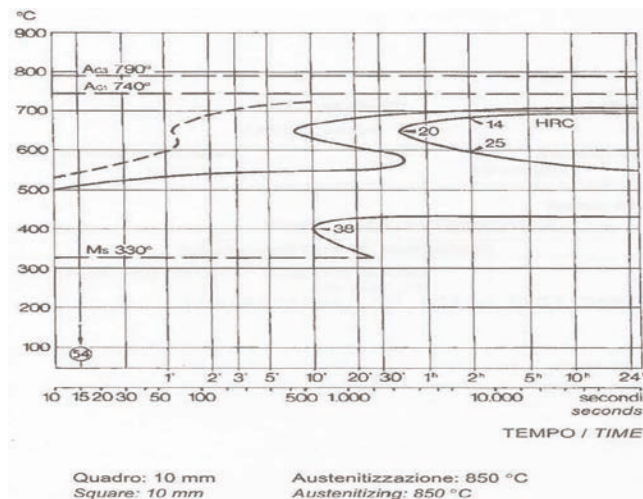
Tempering 550 ÷ 650

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO / TEMPERING CURVE



Tratt.: su Ø 11 mm Tempra: 850 °C olio Rinv. per 2 ore
 Treatment: on Ø 11 mm Hardening: 850 °C oil Tempering for 2 hours

DIAGRAMMA T.T.T. / T.T.T. DIAGRAM



Quadro: 10 mm Austenizzazione: 850 °C
 Square: 10 mm Austenitizing: 850 °C