

Corrispondenze Comparable standards

SIAU	DIN	W.N.	AFNOR	BS	AISI/SAE
-	34CrAlNi7	1.8550	-	-	-

Composizione Chemical analysis

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Al
.30÷.37	.40÷.70	≤ .40	1.50÷1.80	.85÷1.15	.15÷.25	.80÷1.20

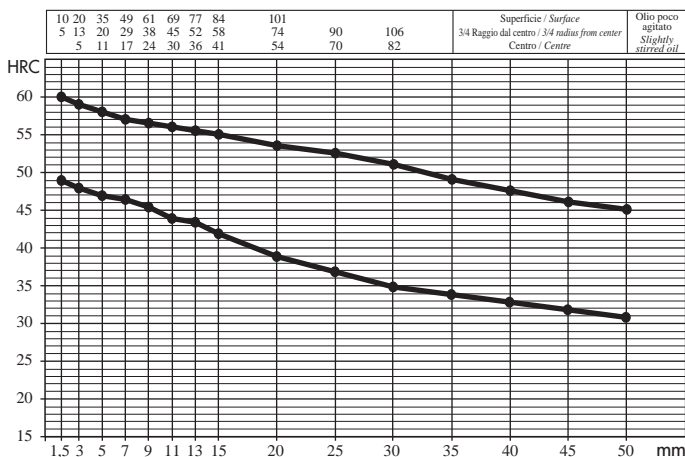
Temperature per la lavorazione a caldo ed il trattamento termico Hot work and heat treatment temperatures

Fucinatura Forging	Normalizzazione Normalization	Ricottura subcritica Subcritical annealing	Tempra Hardening	Rinvenimento Tempering
1050÷850	850÷900	650÷700	850÷890 olio / oil	570÷660

Caratteristiche meccaniche / Mechanical properties

Stato Condition	Saggio Ø mm. Specimen Ø mm.	Re min. N/mm ²	Rm N/mm ²	A min. %	KV min. J	Durezza HB allo stato HB hardness in the following conditions
Bonificato Hardened and tempered	≤ 100	650	850÷1050	12	30	Ricotto lavorabile / Soft-annealed ≤ 248
	≤ 250	600	800÷1000	13	35	

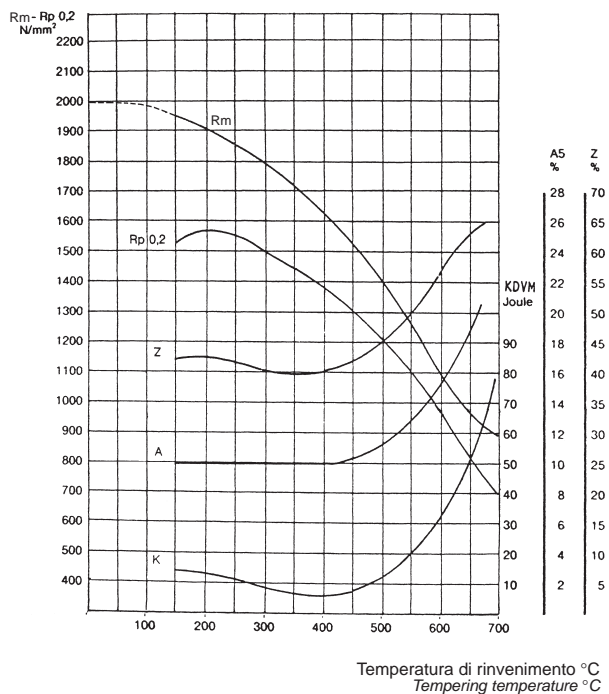
Durezza superficiale dopo nitrurazione - Surface hardness after nitriding > 950 HV



Temprabilità Jominy Jominy hardenability

Distanza dall'estremità temprata Distance from quenched end	Durezza Rockwell Rockwell hardness	
mm.	HRc min	HRc max
1,5	49	60
3	48	59
5	47	58
7	46,5	57
9	45,5	56,5
11	44	56
13	43,5	55,5
15	42	55
20	39	53,5
25	37	52,5
30	35	51
35	34	49
40	33	47,5
45	32	46
50	31	45

Diagramma di Rinvenimento Tempering curve



Trattamento: su \varnothing 11 mm
Treatment: on \varnothing 10 mm

Tempra: 870 °C olio
Hardening: 940 °C oil

Rinvenimento per 2 ore
Tempering for 2 hours