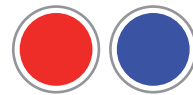


30CrNiMo8

UNI EN 10083.3 W.Nr. 1.6580



NORME E INDICAZIONI

Norm. Acciaio

UNI EN 10083-3

Sigla **30CrNiMo8**

W.NR. **1.6580**

Afnor **30NCD8** - Aisi / - Din **30CrNiMo8**

Stato di Fornitura/Simbologia **BONIFICATO / + QT**

COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,26 - 0,34	≤ 0,400	0,50 - 0,80	≤ 0,025	≤ 0,035	1,80 - 2,20	0,30 - 0,50

CARATTERISTICHE MECCANICHE MEDIE

Diam.	Spess.	Re/Rp Min. N/mm ²	Rm N/mm ²	A Min. %	Z Min. %	KV J min T 20°	HB DI FORNITURA
≤ 16	≤ 8	1050	1250 - 1450	9	/	/ /	/
16 < d ≤ 40	8 < d ≤ 20	1050	1250 - 1450	9	40	30 /	/
40 < d ≤ 100	20 < d ≤ 60	900	1000 - 1300	10	45	35 /	/
100 < d ≤ 160	60 < d ≤ 100	800	1000 - 1200	11	50	45 /	/
160 < d ≤ 250	100 < d ≤ 160	700	900 - 1100	12	50	45 /	/

CARATTERISTICHE E IMPIEGHI

Buona tenacità e proprietà meccaniche. Buona lavorabilità. Elevata resistenza a fatica anche a temperature d'esercizio fino a 350°C. Particolarmente adatto per pezzi sollecitati a torsione. Per stampi di media dimensione, per l'industria automobilistica ed alimentare. Adatto per stampi della gomma e particolari meccanici in genere.

GAMMA



TONDI

PIATTI

QUADRI

LAMIERE

ESAGONI

SEDE DI VICENZA
via M. D'Azeglio 43/45
Altavilla Vicentina VI Italia
T. +39 0444 339 711

FILIALE DI BARI
Via dei Gladioli 6
70026 Modugno BA Italia
T. +39 080 531 4928

FILIALE DI MILANO
Via Bizzozzero, 82
Cormano MI Italia
T. +39 02 663 022 43