

Rappresentazione grafica schematica per cilindri di laminazione a freddo degli acciai per tempra superficiale o ledeburitici

DEUTSCHE EDELSTAHLWERKE



Aumento profondità di tempra

1080*	1.2990 ≈X100CrMoV8-1-1	61 - 64°		
525		ELO/ESU		
L (i,k)		s		
Cryodur 2990 Coldroll				
C	Cr	Mo	V	Si
1.00	8.00	1.10	1.60	0.30

1080*	1.2379 X153CrMoV12	58 - 62		
525		ELO		
L (i, j, k)		s		
Cryodur 2379 Coldroll				
C	Cr	Mo	V	Si
1.55	12.00	0.75	0.90	0.30

1190/1230*	1.3343 HS6-5-3				63 - 65°
560					ELO/ES
L (i)					s
Rapidur 3343 Coldroll					
C	Cr	Mo	W	V	
0,90	4,10	5,00	6,40	1,90	
980	1.2080 X210Cr12				60 - 62°
250					ELO
L (i)					s
Cryodur 2080 Coldroll					
C	Cr	Mn	V	Si	
2,00	12,00	0,30		0,30	

900*	1.2325 So4 80CrMo12-6	70°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		m		
Cryodur 2325 So4 Coldroll				
C	Cr	Mo	Si	Mn
0.80	4.00	0.55	0.75	0.60

1020*	1.2362 ≈X63CrMoV5-1	60 - 62		
525		ELO/ESU		
L (j)		m		
Cryodur 2362 Coldroll				
C	Cr	Mo	V	Si
0.65	5.20	1.40	0.50	1.10

1080*	1.2363 X100CrMoV5	56 - 58°		
550		ELO/ES		
L (j)		m		
Cryodur 2363 Coldroll				
C	Cr	Mo	V	Si
1.00	5.00	0.95	0.20	0.30

870*	1.2325 80CrMo12-6	50°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
Cryodur 2325 So1 Coldroll				
C	Cr	Mo	Si	Mn
0.80	3.00	0.55	0.75	0.60

870*	1.2364 85CrMoV12-6-5	50°		
300		ELO/ESL		
S (i,j)		m		
Cryodur 2364 Coldroll				
C	Cr	Mo	V	Si/Mn
0.83	3.00	0.55	0.50	0.75/0.60

870*	1.2321 So3	35°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
Cryodur 2327				
So3DH Coldroll				
C	Cr	Mo	Si	Mn
0.80	2.10	0.36	0.75	0.35

870*	1.2321 80CrMo8-3	20°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
Cryodur 2327 So1 Coldroll				
C	Cr	Mo	Si	Mn
0.80	1.90	0.30	0.45	0.35

- a*. Temperatura di tempra max °C,
* in funzione del processo
b. Temperatura di rinvenimento max °C
c. Applicazione → i = cilindro di lavoro
L = Acciaio ledeburitico j = cilindro di supporto
S = Acciaio per indurimento esterno k = cilindro raddrizzatore
D. Numero di Werkstoff
E. Designazione

a*	1.DDDD EEEEEEEE Marca	f*		
b		g		
c (i, j, k)		l(h, m, n)		
C	Cr	Mo	V	Si
analisi di riferimento in massa %				

- f*. Massima penetrazione durezza a 700 HV30 in mm
con acciai per tempra superficiale campo di durezza d'utilizzo con
acciai ledeburitici (in funzione del processo) in HRC
g. Processo di fusione → ELO = forno elettrico ad arco
ESU = rifusione sotto scoria
l. Affinità alla rettifica → g = buono
m = discreto
s = scadente