

Le barre cromate vengono utilizzate per applicazioni nel campo della oleodinamica e pneumatica, ove gli impieghi prevedono forti sollecitazioni (steli cilindri per macchine movimento terra p.es.) si utilizzano barre allo stato bonificato o bonificato e temprato superficialmente.

QUALITÀ	NORME DI RIFERIMENTO	STATO DI FORNITURA
C45	UNI EN 10083	Non trattato / temprato sup.
C45S+V	UNI EN 10083 ad alto S + V	Temprato superficialmente
20MnV6	W.N. 1.5217	Non trattato / temprato sup.
C53	UNI 7847	Temprato superficialmente
42CrMo4	UNI EN 10083	Bonificato / temprato sup.

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

QUALITÀ	TOLLERANZA DIMENSIONALE	ROTONDITÀ	RETTILINEITÀ
C45 - C45S+V	f7	1/2 f7	0,25 mm/m
20MnV6 - 42CrMo4	f7	1/2 f7	0,25 mm/m
C53	h7	1/2 h7	0,25 mm/m

CARATTERISTICHE DI TEMPRA SUPERFICIALE

QUALITÀ	DIAMETRO (mm)	PROFONDITÀ (mm)	DUREZZA (HRC)
C45 - C45S+V	25	0,75 ÷ 1,25	55 ÷ 59
	26 ÷ 89	1,25 ÷ 2,25	
	90	1,8 ÷ 3,0	
C53	<16	0,6 ÷ 1,2	62 ÷ 64
	18 ÷ 24	0,9 ÷ 1,4	
	25 ÷ 30	1,0 ÷ 1,5	
	31 ÷ 40	2,0 ÷ 2,4	
	41 ÷ 80	2,5 ÷ 2,9	
	81 ÷ 99	3,5 ÷ 4,0	
42CrMo4	100	4,0 ÷ 4,5	56 ÷ 60
	25	0,75 ÷ 1,25	
	26 ÷ 89	2,0 ÷ 2,3	
20MnV6	90	1,8 ÷ 3,0	56 ÷ 60
	25	0,75 ÷ 1,25	
	26 ÷ 89	1,25 ÷ 2,25	
	90	1,8 ÷ 3,0	42 ÷ 48

CARATTERISTICHE DEL RIPORTO DI CROMO

GAMME DIMENSIONALI	SPESSORE DEL RIPORTO DI CROMO	DUREZZA DEL RIPORTO DI CROMO	RUGOSITÀ	RESISTENZA ALLA CORROSIONE IN NEBBIA SALINA (ASTM B117 - EN 10289)	NUMERO MICROFESSURAZIONI (mm ²)
Ø 20 mm	13 µm	950 HV0,2	Ra 0,2 µm Rt 2 µm	120h NSS rating 8 40h ASS rating 8	6500
Ø22÷140 mm	20 µm	950 HV0,2	Ra 0,2 µm Rt 2 µm	120h NSS rating 9 40h ASS rating 9	6500
Ø22÷140 mm (prodotto speciale)	35 µm	950 HV0,2	Ra 0,2 µm Rt 2 µm	200h NSS rating 9,5 72h ASS rating 9,5	6500

In fase d'ordine si possono concordare diverse qualità di acciaio, stato di fornitura, tolleranze, caratteristiche meccaniche.

Sono tubi senza saldatura trafilati a freddo atti a ricavare cilindri oleodinamici. Il prodotto è fornito in due diversi tipi di acciaio previsti da UNI EN 10305 con due possibili stati di fornitura:

SR trattamento termico di distensione dopo l'ultimo passaggio di trafila.

N trattamento di normalizzazione dopo l'ultimo passaggio di trafila.

Le dimensioni nominali standard prevedono due diversi sovrametalli:

DL sovrametallo interno contenuto che rende i tubi adatti ad essere lavorati internamente con soli processi di levigatura e/o lappatura.

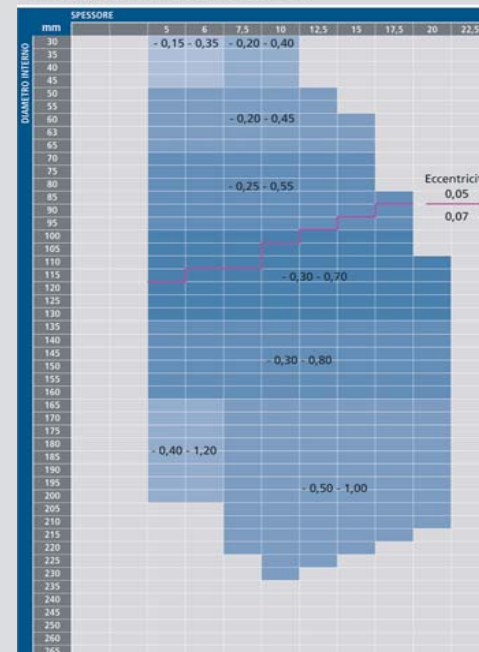
DP sovrametallo che rende i tubi adatti ad essere lavorati internamente con asportazione di truciolo pelatura e/o tornitura.

QUALITÀ EN 10305-1	CONDIZIONI DI FORNITURA	ISO 4394	BS 5242	NF A 49323	NF A 49310	DIN 2391	DIN 17179
E 355	SR	HP 5	HP 5	Tu 52-b BKS	Tu 52-b BKS	St 52 BKS	
E 355	N					St 52 NBK	
E 410	SR	HP 6	HP 6		Tu 20 MV6 BKS		StE460*
E 410	N				Tu 20 MV6 NBK		StE460*

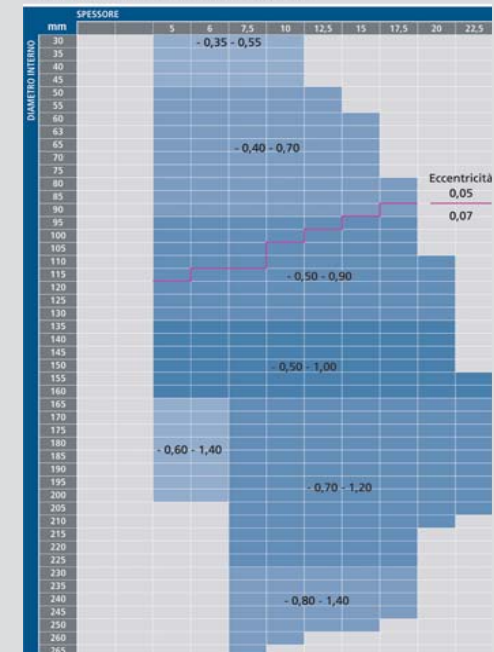
PROPRIETÀ MECCANICHE

QUALITÀ	CONDIZIONI DI FORNITURA	PROPRIETÀ TENSILI			RESILIENZA*		
		Rp02 (MPa)		Rm (MPa)	A %	Charpy KV Long	
		SPESSORE				T °C	J min
		≤16 mm	>16 mm				
E 355	SR	520	490	600	14	-	-
E 355	N	355	355	490 ÷ 630	22	-20	27
E 460	SR	620	620	700	15	-	-
E 460	N	460	450	560 ÷ 730	22	-20	27

DIMENSIONI E TOLLERANZE STANDARD: SERIE DL



DIMENSIONI E TOLLERANZE STANDARD: SERIE DP



I valori delle tolleranze e dei sovrametalli sono in mm. Su richiesta sono fabbricabili dimensioni esterne all'area indicata. Si possono concordare diversi gradi di acciaio, trattamento termico, caratteristiche meccaniche, dimensioni, tolleranze e sovrametalli.