

## Cod. 52

### BUSSOLE LISCE IN ACCIAIO PER STAMPI

Materiale: acciaio UNI 16CrNi4.

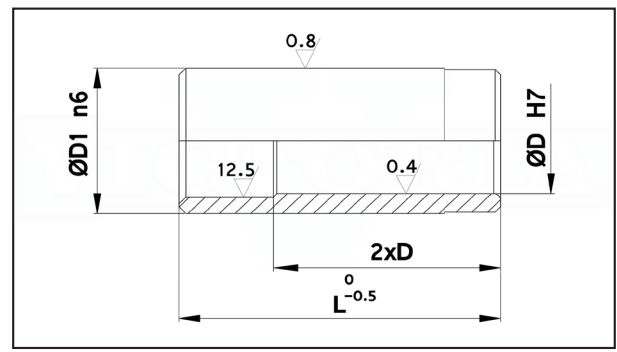
Trattamento termico: cementazione e tempra.

Durezza: 60 ÷ 62 HRC.

Esecuzione: rettifica.

Concentricità: 0.005 mm.

Esempio di ordinazione: D \* L



3

D	L D1	22	26	36	46	56	66	76	86	96	106	116
12	18	3,56	4,05	4,54	5,13	a rich.						
14	20	3,56	4,05	4,54	5,13	a rich.	a rich.					
16	22	3,56	4,05	4,54	5,13	5,67	6,34	6,84	a rich.	a rich.		
18	26	3,92	4,36	4,86	5,49	6,44	7,20	7,92	a rich.	a rich.		
20	28		4,77	5,13	6,12	7,02	7,56	8,06	9,58	11,02		
20+	30		°4,77	°5,13	°6,12	°7,02	°7,56	°8,06	°9,58	°11,02		
25	34		5,40	5,90	6,70	7,20	8,60	9,18	10,26	11,56	a rich.	a rich.
25+	36		°5,40	°5,90	°6,70	°7,20	°8,60	°9,18	°10,26	°11,56		
32	40		a rich.	6,93	8,50	9,40	10,76	12,64	13,82	15,08	16,38	a rich.
40	48				10,76	12,24	13,82	15,08	16,29	17,68	23,40	a rich.

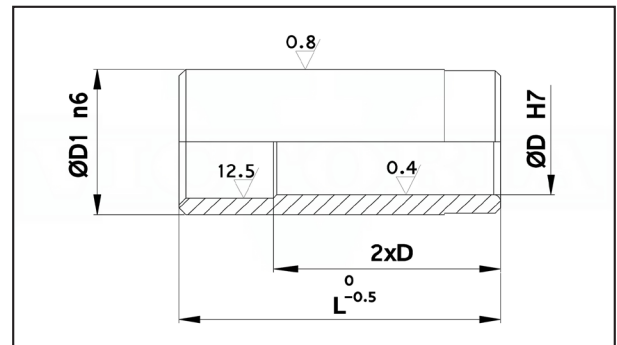
## Cod. 52B

### BUSSOLE LISCE IN BRONZO PER STAMPI

Materiale: bronzo.

Esecuzione: rettifica.

Esempio di ordinazione: D \* L



D	L D1	22	26	36	46	56	66	76	86	96	106
12	18	°17,68	°18,14	°20,12	°20,61						
14	20	°17,68	°18,14	°20,12	°20,61						
16	22	°17,68	°18,14	°20,12	°20,61	°23,54	°26,50	°29,92			
18	26	°18,58	°19,08	°21,06	°21,51	°24,52	°27,45	°30,87			
20	28		°21,56	°23,54	°24,03	°25,96	°28,94	°32,36	°35,82	°41,18	
20+	30		°21,56	°23,54	°24,03	°25,96	°28,94	°32,36	°35,82	°41,18	
25	34		°23,04	°25,52	°28,44	°31,41	°34,34	°36,32	°41,18	°44,14	
25+	36		°23,04	°25,52	°28,44	°31,41	°34,34	°36,32	°41,18	°44,14	
32	40			°27,45	°29,43	°32,36	°35,28	°37,76	°42,16	°46,58	°52,96
40	48				°32,85	°36,32	°39,69	°43,65	°46,58	°52,96	°59,80