

Cod. 57

BUSSOLE DI CENTRATURA PER STAMPI

Materiale: acciaio UNI 16CrNi4.

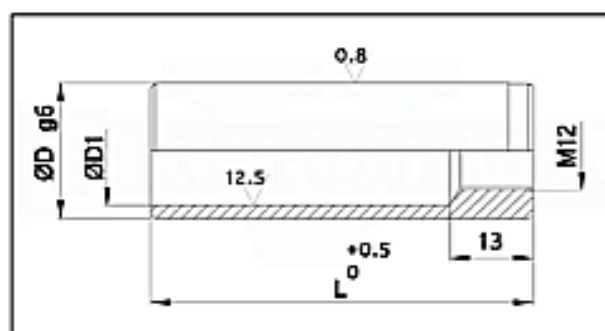
Resistenza interna: 1050 ÷ 1250 N/mm².

Trattamento termico: cementazione e tempra.

Durezza: 60 ÷ 62 HRC.

Esecuzione: rettifica.

Esempio di ordinazione: D * L



D	L	30	80	100	120	140	160	180
22	17	10,76	14,22	14,96	15,70	16,54		
28	21	11,48	15,70	16,38	17,10	19,04		
34	28	14,90	18,54	19,94	22,10	23,80	26,28	
40	33	18,26	22,82	24,98	27,72	30,60	33,44	36,32

Cod. 57H

BUSSOLE DI CENTRATURA PER PIASTRE SERIE H

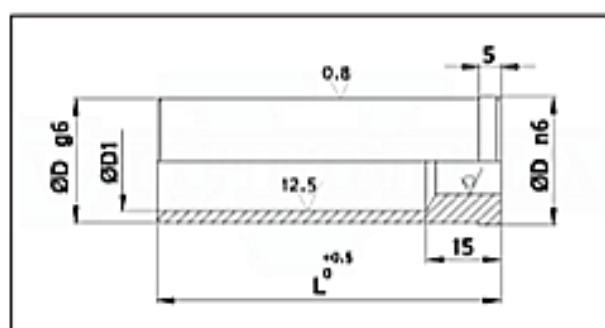
Materiale: acciaio UNI 16CrNi4.

Trattamento termico: cementazione e tempra.

Durezza: 60 ÷ 62 HRC.

Esecuzione: rettifica.

Esempio di ordinazione: D * L



D	L	30	40	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
20	18	*5,40	*5,90	*7,03	*8,82	*9,01	*11,74	*13,72	*15,70							
26	21	*5,90	*6,88	*8,81	*10,80	*12,78	*14,72	*16,65	*18,63	*20,61						
30	25		*7,34	*10,00	*11,74	*14,72	*16,65	*18,63	*21,56	*24,03	*25,96		*29,92			
42	33		*10,80	*13,72	*16,65	*20,12	*23,54	*26,50	*30,38	*33,39	*37,26	*40,23		*43,65		*47,56
54	43			*19,12	*21,56		*30,07		*40,23		*49,54		*58,86		*68,67	

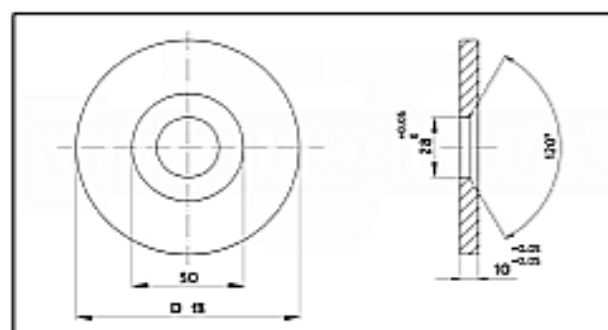
Cod. 64

ANELLI DI CENTRATURA STAMPO

Materiale: acciaio UNI C45 n. 1.1730.

Esecuzione: torniti.

Esempio di ordinazione: D



D	Prezzo
60	9,18
70	9,81
80	10,48
90	10,76
100	11,34
125	12,21
150	13,10
175	15,26