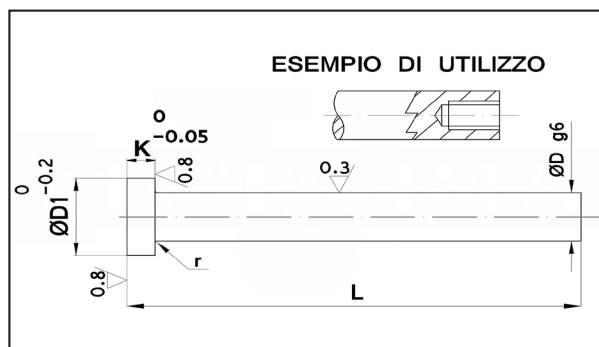


## Cod. 61F

### ESPULSORI TESTA CILINDRICA NITRURATI FORABILI PER STAMPI

Materiale: acciaio UNI 34CrAlNi7 n. 1.8550.  
 Resistenza a trazione Rm: 1000 ÷ 1100 N/mm<sup>2</sup>.  
 Trattamento termico: nitrurazione.  
 Durezza gambo: 1000 ÷ 1100 VICKERS, 70 ÷ 72 HRC.  
 Durezza testa: 40 ÷ 50 HRC.  
 Esecuzione: rettifica.  
 Esempio di ordinazione: D \* L

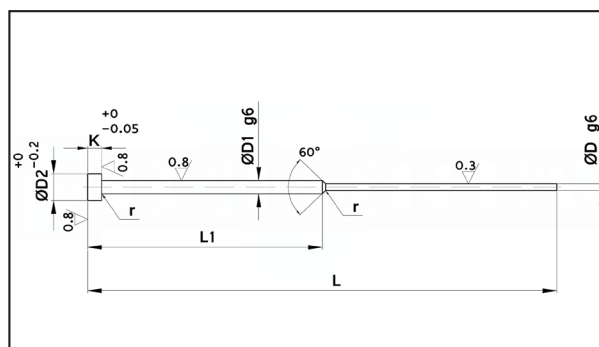


D	D1	L	100	125	160	200	250	315	400
10	16	5	3,69	4,00	4,46	4,95	5,90	7,38	8,82
12	18	7	5,04	5,18	5,98	6,66	7,29	9,04	11,25
14	22	7	7,02	7,47	8,42	8,91	9,99	12,69	15,70
16	22	7	7,96	8,91	9,50	11,02	13,05	16,92	17,82
18	24	7	10,84	11,97	12,96	14,85	16,65	21,60	24,88
20	26	8	11,70	12,96	14,85	16,47	18,50	24,21	25,78
25	32	10			28,08	30,56	35,24	45,27	49,64
32	40	10				35,82	41,80	55,26	59,54

## Cod. 62

### ESPULSORI TESTA CILINDRICA NITRURATI A DUE DIAMETRI DIN ISO 8694 PER STAMPI

Materiale: acciaio UNI X40CrMoV511 n. 1.2344.  
 Resistenza a trazione Rm: 1300 ÷ 1450 N/mm<sup>2</sup>.  
 Resistenza a rinvenimento: 550 C°.  
 Trattamento termico: bonifica e nitrurazione.  
 Durezza gambo: 950 ÷ 1100 VICKERS, 68 ÷ 70 HRC.  
 Durezza testa: 40 ÷ 50 HRC.  
 Esecuzione: rettifica.  
 Esempio di ordinazione: D \* L



D	D1	D2	L	80	100	125	160	200	250
			L1	32	50	50	63	80	100
0.8 - 0.9	2	4	2	9,69	9,80	10,43	10,75	11,82	
1	2	4	2	9,18	9,39	9,75	10,09	10,68	
1.1 - 1.2	2	4	2	8,78	9,18	9,22	9,50	10,43	
1.3 - 1.4	2	4	2	8,78	8,85	9,22	9,50	10,43	
1.5	3	6	3	7,75	5,98	6,30	6,88	7,16	10,71
1.6 - 1.9	3	6	3	7,75	7,92	7,90	8,80	9,75	
2	3	6	3	7,03	5,26	5,49	6,30	6,57	9,32
2.1 - 2.4	3	6	3	7,03	7,11	7,52	8,04	8,80	
2.5	3	6	3		4,59	4,90	5,58	5,90	8,24