

## BARRE IN ACCIAIO RETTIFICATO

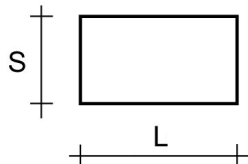
### MATERIALE:

#### AISI 01, 1.2510

Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo

C= 0.95  
Si= 0.20  
Mn= 1.20  
Cr= 0.60  
W= 0.60  
V= 0.10

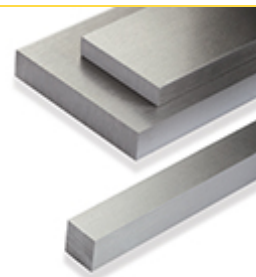
**Esempio di designazione:**  
**GFS 25 x 8 x 1000 - 01**



s= spessore  
L= larghezza

LUNGHEZZA: 1000 mm

Barre piatte e quadre in  
acciaio rettificato  
1000 mm  
**GFS-01**



| Larghezza L | Spessore s | Descrizione                    | Prezzo IVA escl.<br>Euro cad | Variazione Prezzo %<br>1 | 2 | Confezione |
|-------------|------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------------|---|------------|
| 250,00      | 4,00       | <b>GFS 250 X 4 X 1000 - 01</b> | <b>300,00</b>                | -                        | - | 1          |

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Stato di fornitura: ricotto

Esente da decarburazione

Durezza massima ottenibile: 63 HRC min.

### DIMENSIONI DISPONIBILI

lunghezza fissa 500 mm

sezioni : vedi tabella

Tolleranza spessore

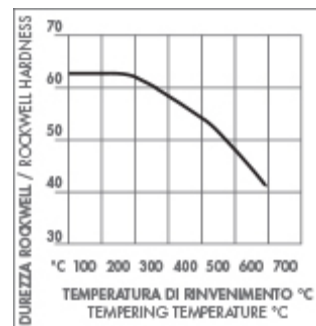
+ 0,05 / -0,00

Tolleranza larghezza

+ 0,2 / -0,0

Tolleranza lunghezza

+ 5 / -0



### MATERIALE: AISI 01 - Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo

Acciaio da utensili per uso generale, a tempra in olio, non soggetto a ritiro.

Il trattamento termico di questo acciaio da utensili per lavorazione a freddo è meno complicato degli altri, a più alta lega.

### TRATTAMENTI TERMICI:

#### Tempra in olio

Preriscaldare a 300/500 °C prima di arrivare alla temperatura di tempra di 780/820 °C

#### Rinvenimento

Procedere con temperature tra 150°C e 350°C, secondo le esigenze di utilizzo e facendo riferimento alla curva di rinvenimento.

Es. 1 ora a 150° = durezza HRC 63-64

Es. 1 ora a 200° = durezza HRC 61-62

Es. 1 ora a 250° = durezza HRC 58-60

Es. 1 ora a 300° = durezza HRC 54-56

### IMBALLAGGIO

Le barre vengono fornite oliate e imballate singolarmente per evitare danneggiamenti durante la movimentazione ed il trasporto.

### APPLICAZIONI

Filiere a medio passaggio, utensili per presse particolari, punzoni per trafilatura, spine, bussole, punte da tornio, ganasce di tornio, frese da incisione, lame per macchine tagliacarta, tappi calibrati, calibri filettati ed utensili di precisione in genere, camme, lame per tagliare la stoffa, maschi lavorati a freddo, alesatori, bussole di chiusura, frese coltello, taglianastri, rifilatrici, rulli allarga-tubi, stampi in plastica, accessori per stampi e lame per la lavorazione del legno.

I dati riportati sono indicativi e possono essere in qualsiasi momento variati dai produttori.

Copyright Gandini Fasteners S.r.l. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione, anche parziale, è vietata senza espressa autorizzazione della Gandini Fasteners S.r.l.

GANDINI FASTENERS SRL viale Pier Paolo Pasolini, 83 - 20099 Sesto S. Giovanni Milano - Italy

Produzione e distribuzione  
fasteners, elementi di  
fissaggio e lavorazioni  
meccaniche

**GANDINI FASTENERS SRL**  
viale Pier Paolo Pasolini, 83  
Sesto San Giovanni Mi - Italy

**Uffici Commerciali**  
250@gandini.it  
tel +39 02 241 047 250

**Amministrazione**  
350@gandini.it  
tel +39 02 241 047 350