



2019

ZI PIATTI RETTIFICATI DI PRECISIONE 1.2842



Perché utilizzare piatti di precisione?

L'economicità dell'impiego di piatti di precisione aumenta con il grado di razionalizzazione e di automazione.

Diventa allora sempre più importante la necessità di evitare lavori preliminari dispendiosi di tempo e denaro.

Gli acciai rettificati per attrezzature di precisione con profilo rettangolare o quadrato con minime tolleranze di misura sono pronti per essere tracciati e sagomati. Sono disponibili a magazzino in una grande scelta di dimensioni normate.

L'eliminazione di lavori preliminari nella propria azienda semplifica la costruzione di utensili da taglio e da tranciatura attrezzature, calibri e particolari di macchine.

I piatti di acciaio stanno assumendo nei settori industriali più diversi un significato sempre maggiore come mezzo costruttivo ausiliario e semilavorato che fa risparmiare tempo. La condizione per poter sfruttare questo vantaggio è naturalmente un'elevata precisione dei piatti già al momento della consegna.

Tutti i tipi sono rettificati su tutti i lati, gli spigoli sono perfettamente ad angolo retto ed è garantita una superficie priva di decarburazione.

Forniamo piatti di precisione ben imballati, protetti da ruggine e danneggiamenti meccanici di 500 o 1000mm di lunghezza.

Materiale 1.2842 – 90MnCrV8 DIN 59350

ACCIAIO PER LAVORAZIONE A FREDDO

Alta stabilità dimensionale, resistente al taglio e all'usura

Applicazioni possibili: produzione di dispositivi, calibri, sciablone, sagome, utensili per punzonatura e strumenti di misura, pezzi delicati e guide di scorrimento

Fornitura piatti di acciaio: in barre lunghezza 500, 1000 e, piastre con sezione rettangolare e quadri, sottoposto a trattamento di addolcimento, durezza massima 229 HB (max 770 N/mm²)

Composizione Chimica:

C	Mn	Cr	V
0,15	0,9	2,0	0,4

0,1 in %

Trattamento termico:

Ricottura di distensione: 650 - 680 °C

Ricottura di lavorabilità: 680 - 720 °C

Indurimento mediante tempra: 780 - 800 °C

Raffreddamento rapido: olio o bagno a caldo

Rinvenimento: 180 - 200 °C

Diagramma di trasformazione continuo tempo e temperatura
KContinuous time-temperature conversion diagram

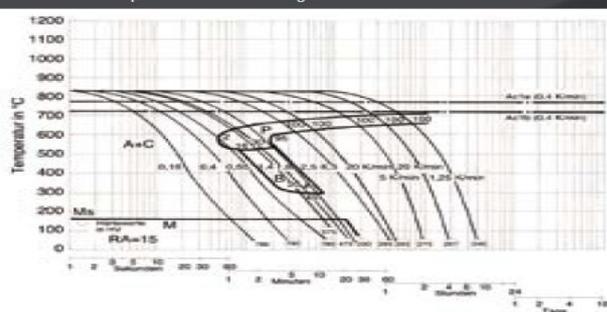
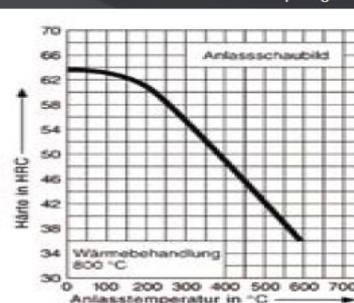


Diagramma di rinvenimento
Tempering diagram



1.2842 BARRE RETTANGOLARI L 500** L 1000**	1	1.5	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50
	10	500	500	500	500	500	500	500	500							
12	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	Tolleranze: Spessore +0,05/-0 mm, Larghezza +0,2/-0 mm, Lunghezza**					
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000						
15	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500						
20	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500					
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000					
25	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500				
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000				
30	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500			
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000			
35	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500		
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000		
40	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500		
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000		
50	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
60	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
70	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
80	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
100	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
120	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
125	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
150	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
160	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
180	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
200	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
250	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
300	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
			1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

1.2842 BARRE QUADRE	4	5	6	8	10	12	15	16	18	20	25	30	40	50	60
500	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
1000	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Tolleranza sezione quadrata +0.05

1.2842 BARRE RETTANGOLARI Con sovravello L 500** L 1000**	2.4	3.4	4.4	5.4	6.4	8.4	10.4	12.4	15.4	16.4	20.4	25.4	30.4	32.4	40.4	50.4	63.4	80.4	100.4
	10.4	500 1000	500 1000	500 1000	500 1000	500 1000	500 1000												
12.4	500 1000																		
15.4	500 1000																		
20.4	500 1000																		
25.4	500 1000																		
30.4	500 1000																		
32.4	500 1000																		
35.4	500 1000																		
40.4	500 1000																		
50.4	500 1000																		
60.4	500 1000																		
63.4	500 1000																		
70.4	500 1000																		
80.4	500 1000																		
100.4	500 1000																		
120.4	500 1000																		
125.4	500 1000																		
150.4	500 1000																		
160.4	500 1000																		
175.4	500 1000																		
180.4	500 1000																		
200.4	500 1000																		
250.4	500 1000																		
300.4	500 1000																		

Tolleranze: Spessore +0,25/-0 mm,
Larghezza +0,4/-0 mm, Lunghezza **

1.2842 BARRE QUADRE Con sovravello	8.4	10.4	12.4	15.4	16.4	18.4	20.4	25.4	30.4	32.4	40.4	50.4	60.4	63.4	80.4	100.4
500	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
1000	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Tolleranza sezione quadrata +0.25



2019

ZI PIATTI RETTIFICATI DI PRECISIONE 1.2436



Perché utilizzare piatti di precisione?

L'economicità dell'impiego di piatti di precisione aumenta con il grado di razionalizzazione e di automazione.

Diventa allora sempre più importante la necessità di evitare lavori preliminari dispendiosi di tempo e denaro.

Gli acciai rettificati per attrezzature di precisione con profilo rettangolare o quadrato con minime tolleranze di misura sono pronti per essere tracciati e sagomati. Sono disponibili a magazzino in una grande scelta di dimensioni normate.

L'eliminazione di lavori preliminari nella propria azienda semplifica la costruzione di utensili da taglio e da tranciatura attrezzature, calibri e particolari di macchine.

I piatti di acciaio stanno assumendo nei settori industriali più diversi un significato sempre maggiore come mezzo costruttivo ausiliario e semilavorato che fa risparmiare tempo. La condizione per poter sfruttare questo vantaggio è naturalmente un'elevata precisione dei piatti già al momento della consegna.

Tutti i tipi sono rettificati su tutti i lati, gli spigoli sono perfettamente ad angolo retto ed è garantita una superficie priva di decarburazione.

Forniamo piatti di precisione ben imballati, protetti da ruggine e danneggiamenti meccanici di 500 o 1000mm di lunghezza.

Materiale 1.236 – X210CrW12 DIN 59350

ACCIAIO PER LAVORAZIONE A FREDDO

Per alte prestazioni di durezza e resistenza all'usura

Applicazioni possibili:

produzione di utensili da taglio e impressione, brocciatura, punzonatura, utensili per stampaggio, utensili per la piegatura, regoli di piegatura e lame

Fornitura piatti di acciaio:

in barre lunghezza 500, 1000 e 1030, piastre con sezione rettangolare e quadri, sottoposto a trattamento di addolcimento, durezza massima 255 HB (max 860 N/mm²)

Composizione Chimica: C Cr W
2,1 12,0 0,7 in %

Trattamento termico:

Ricottura di distensione: 650 - 700 °C

Ricottura di lavorabilità: 800 - 840 °C

Indurimento mediante tempra: 960 - 980 °C

Raffreddamento rapido: olio, bagno caldo o alta pressione

Rinvenimento: 170 - 190 °C

Diagramma di trasformazione continuo tempo e temperatura
KContinuous time-temperature conversion diagram

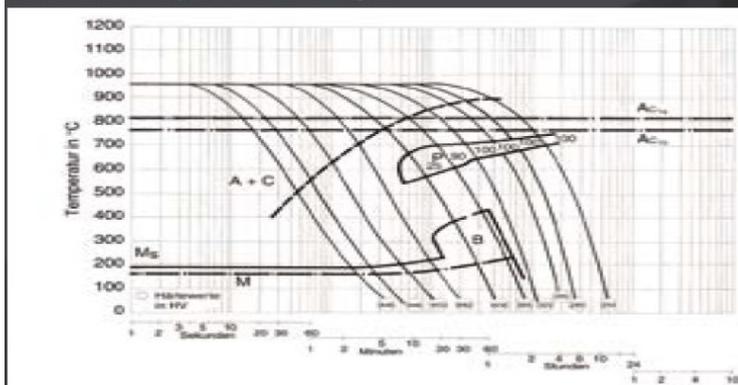
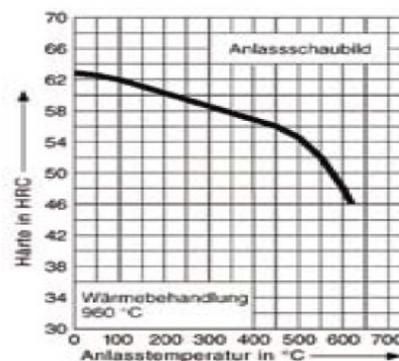


Diagramma di rinvenimento
Tempering diagram





2019

ZI PIATTI RETTIFICATI DI PRECISIONE

Disponibili anche in altri materiali:

Mat Materiale Nr. 1.1730 (C45U)

Conchigliato con superficie dura e nucleo plastico, buona truciolabilità, acciaio per lavorazione a freddo

Applicazioni possibili: Per piani di montaggio e barre stampi materie plastiche, tubiere e stampi a iniezione con basse esigenze di lucidabilità, utensili manuali e agricoli, utensileria di ogni tipo

Fornitura piatti di acciaio Präzi: In barre lunghezza 1030 con sovrametallo di lavorazione, piastre con sezione rettangolare e quadri, sottoposto a trattamento di addolcimento max 280 207 HB (max. 700 N/mm²)

Composizione Chimica: C Mn Si
0,45 0,7 0,3 in %

Mat. Nr. 1.0570 (S355J2+N) (ST52-3)

Buone caratteristiche di saldatura, materiale da costruzione

Applicazioni possibili: Acciaio per costruzioni, componenti per ingegneria; distanziali e piastre porta stampi

Fornitura piatti di acciaio Präzi: In barre lunghezza 1030 con sovrametallo di lavorazione, piastre con sezione rettangolare e quadri

Composizione Chimica: C Mn Si
0,2 1,6 0,55 in %

Trattamento termico: Questo acciaio non è indicato per il trattamento termico

Materiale Nr. 1.2311(40CrMnMo7)

Lucidabile, nitrurabile, adatto per cromatura e zigrinatura

Applicazioni possibili: Stampi per materie plastiche, porta stampi materie plastiche e stampi per pressofusione

Fornitura piatti di acciaio Präzi: In barre lunghezza 1030 con sovrametallo di lavorazione, piastre con sezione rettangolare, bonificato 280 – 325 HB (circa 950 – 1100 N/mm²)

Composizione Chimica: C Si Mn Cr Mo
0,4 0,4 1,5 1,9 0,2 in %

Trattamento termico:

Ricottura di lavorabilità 710 - 740 °C

Ricottura di distensione max. 480 °C

Viene utilizzato nelle condizioni in cui viene consegnato.

Si raccomanda un trattamento di distensione in caso di truciolatura della geometria parziale superiore al 30% prima della finitura.