

## AMPCO® - Barre Tonde AMPCO® 18 e AMPCO® 21.

Diametri o pollici	Effettivo mm	Disponibilità Grado				Peso Grado kg/m
			2	22	2	
3/8	9,52	x				0,5
1/2	12,7	x				0,95
5/8	15,87	x	x	x	x	1,5
3/4	19,05	x				2,15
13/16	20,6	x		x		2,48
7/8	22,2	x	x			2,95
1	25,4	x	x	x	x	3,85
1.1/8	28,57	x				4,87
1.1/4	31,75	x	x	x		6
1.3/8	34,92	x				7,28
1.1/2	38,1	x	x	x	x	8,66
1.3/4	44,45	x	x	x		11,8
2	50,8	x	x	x	x	15,4
2.1/8	53,97	x				17,39
2.1/4	57,15	x	x			19,5
2.3/8	60,32	x				22,5
2.1/2	63,5	x	x	x	x	24,1
2.3/4	69,85	x				29,1
3	76,2	x	x	x	x	34,65
3.1/8	79,37	x				38,7
3.1/4	82,85	x				41,55
3.3/8	85,72	x				43,8
3.1/2	88,9	x			x	48
3.3/4	95,25	x				54,2
4	101,6	x	x		x	63,5
4.1/2	114,3	x				80
5	127	x				98

AMPCO® 18 - Proprietà: elevato carico di rottura combinato ad una notevole durezza e buon allungamento. Eccellenti caratteristiche di scorrimento, alta resistenza all'usura meccanica e alla corrosione. Applicazioni consigliate: cuscinetti, guide, attrezzi per la piegatura, piastre di usura, dadi, ingranaggi.

AMPCO® 21 - Proprietà: alta resistenza alla pressione buona resistenza all'usura meccanica. Molte caratteristiche di scorrimento, alta resistenza all'abrasione e alla pressione. Applicazioni consigliate: barre guida e supporti per la lucidatura, mandrini di raddrizzatura, attrezzi per la piegatura.

Diametri e sezioni - I diametri delle barre tonde sono effettivi. Le sezioni dei piatti in pollici sono nominali, ossia quelle effettive in millimetri sono superiori, per essere certi di realizzare, dopo la lavorazione, le misure nominali.

Lavorabilità - Si raccomandano utensili in acciaio rapido per la sgrossatura e con placchette di carburo di tungsteno per la finitura. Macchine e pezzi siano rigidi senza gioco. Le vibrazioni sono dannose. Dopo la sgrossatura, specie dell'AMPCO® 21 e più, lasciate riposare in pezzi per almeno 24 ore in aria ambiente per dar tempo alle tensioni interne di distendersi. Per accelerare i tempi, può anche bastare dare dei colpi leggeri con un martello a palla oppure portare i pezzi in un forno a non più di 250-300° C per un paio d'ore. L'angolo di taglio sia per gli utensili in acciaio rapido che per quelli con placchette riportate sia di 12-10° per il Grado 18, e 10-8° per i Gradi 21-22-25. L'angolo di spoglia sia zero per il Grado 18 e negativo di 2° per i Gradi 21-22-25.

Pesi - I pesi al metro si intendono per il Grado 18. Per il Grado 21 essi diminuiscono del 6% e per il Grado 25 dell'8%.

COMPOSIZIONE	
AMPCO® 18	Al 10,5 Fe 3,5 Cu rimanente
AMPCO® 21	Al 13,1 Fe 4,4 Cu rimanente

## TECSAL 2

PUNTRICIE ELETTRICHE E ACCESSORI ~ AUTOMAZIONI ~ RAME ELETROLITICO E SUE LEGHE ASSISTENZA E RIPARAZIONE  
Via Luigi Galvani, 13 - 33083 VILLANOVA DI CHIONS (PN) Tel. 0434 630661 - Fax 0434 630652 - info@tecsal2.it - tecsal2.it