

**SCHEMA TECNICA VERGELLA
AC72 (C72D)****Descrizione del prodotto**

Vergella di acciaio destinata alla trafilatura per la produzione di filo per molle meccaniche e di filo per pneumatici (bead wire)

COMPOSIZIONE CHIMICA (RIF. UNI EN ISO 16120-2)									
	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo
Min	0.70	0.50	0.15						≤
Max	0.75	0,80	0.25	0.025	0.025	0.20	0.15	0.20	0.05

PROPRIETÀ MECCANICHE		
Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Z (%)
1000 - 1100	≥ 10	≥ 30

Gamma dimensionale

- Diametro: 5.5 – 16 mm

TOLLERANZE DIMENSIONALI (EN 10017 - ISO 16124 grade T1)		
Diametro (mm)	Tolleranze max	
	Diametro	Ovalità
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,6 - 8 - 8,7 - 9	± 0.30	0.48
10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15	± 0.40	0.64
16	± 0.50	0.80

SCHEDA TECNICA VERGELLA AC72 (C72D)

Confezionamento

Matassa legata su 4 posizioni

Peso matassa:

- ~ 1420 kg

Tutte le legature sono singole con vergella diametro 7 mm

Dimensioni bobina:

- \varnothing int. 850 ÷ 900 mm
- \varnothing est. 1100 ÷ 1200 mm
- altezza 1000 - 1100 mm

Etichettatura

Ogni matassa è identificata con una etichetta metallica o plastificata che riporta le seguenti informazioni:

- Logo azienda
- Numero di colata
- Diametro
- Peso
- Grado acciaio
- Data di produzione
- Loghi certificazioni
- QR Code

Riferimento a normative nazionali ed estere

UNI EN ISO 16120-1:2017: "Vergella in acciaio non legato per trasformazione in filo – Parte 1: Requisiti generali"

UNI EN ISO 16120-2:2017: "Vergella in acciaio non legato per trasformazione in filo – Parte 2: Requisiti specifici per vergella per impieghi generali"

Certificazione

Ogni fornitura è corredata da certificato 3.1 (UNI EN 10204)