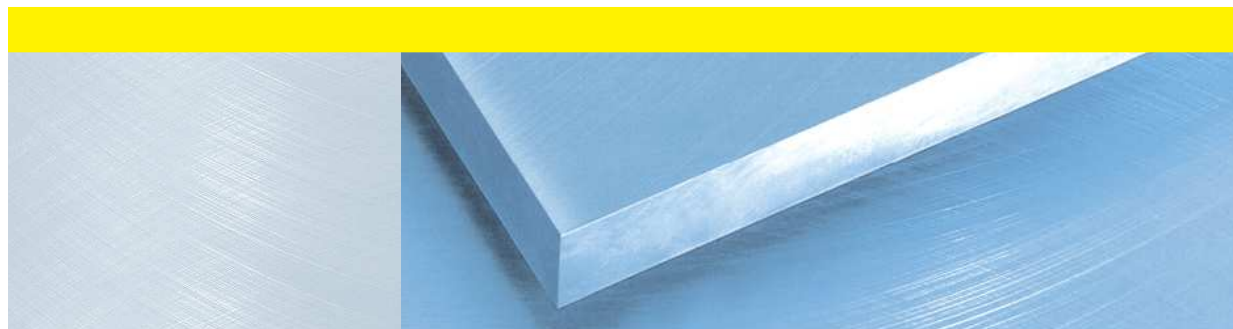


HABA G-Alu340

Piastra di fusione
7xxx
(AlZn5Mg1)

Piastre di fusione tagliate di sega o fresate
tagliate a misura



Esecuzioni

Pezzi a misura tagliati di sega

Spessore tagliato con sega a nastro
Ra25 (N11)
tolleranza +1 mm

Parallelismo

≤0.3 mm

Planarità

≤0.5 mm

Pezzi tagliati fresati di precisione

Spessore fresato di precisione
≤Ra0.8 (N6)
tolleranza +0.1 mm
foglio protettivo da un solo lato
cartone da un solo lato

Parallelismo

≤0.05 mm

Planarità

≤0.2 mm

Pezzi fresati e tagliati di sega

Lunghezza/Larghezza

tagliate con sega circolare
di precisione Ra3.2-6.3

Tolleranza standard HABA

valore nominale +0.8/+0.3 mm

Tolleranza su specifica del cliente

campo di tolleranza di 0.4 mm

Su richiesta forniamo anche altri spessori e tolleranze.

Specifiche tecniche

Resistenza alla trazione

$R_m \geq 340$ (N/mm²)

Limite di snervamento

$R_{p0.2} \geq 300$ (N/mm²)

Allungamento alla rottura ($L_0 = 5 d_0$)

$A_5 \geq 5$ %

Durezza Brinell

(HB) ≥ 110

Peso specifico 2.77 kg/dm³

Modulo di elasticità ~70.000 N/mm²

Conducibilità termica

110-120 W/mK

Coefficiente di dilatazione termica

$24 \times 10^{-6}/K$

Conduttività elettrica

20-23 m/Ω mm²

Composizione chimica

Mg 0.70-1.20 % Si ≤0.10 %
Mn 0.045-0.125 % Cu ≤0.05 %
Cr 0.080-0.24 % Ti 0.01-0.15 %
Fe 0.095-0.20 % Zn 5.0-6.0 %

Indicazioni

Con G-Alu340 HABA è possibile lavorare molto bene per asportazione di truciolo. I trucioli sono corti e si spezzano bene. Utilizzare utensili per la lavorazione di alluminio, velocità di taglio >2000 m/Min. È consigliabile eseguire i filetti con maschi per deformazione plastica del filetto.

Tenuta

Si adatta per impieghi sottovuoto fino a 20 mbar.

Applicazione materiale

Costruzione macchine
Costruzione macchine speciali
Costruzione attrezzature
Costruzione utensili
Costruzione stampi
Costruzione apparecchiature

Applicazioni

Piastre portastampi
Tavole girevoli
Piani di lavoro
Stampi per espansi, imbutitura, prototipi
Elementi costruttivi di macchine lavorati meccanicamente di qualsiasi tipo

Caratteristiche

ottima lavorabilità
ottima stabilità
buona saldabilità secondo processo MIG/WIG
buona resistenza alla corrosione da condizioni atmosferiche e acqua marina

Trattamento superficiale

Anodizzazione decorativa: buono
Anodizzazione protettiva: buono
Verniciatura, rivestimento: buono
Rivestimento galvanico: buono
Nichelatura chimica: buono

