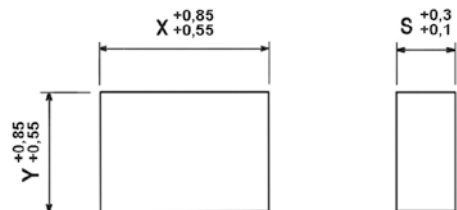


PIASTRE IN LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOY PLATES
PLATTEN AUS ALUMINIUMLEGIERUNGEN

Le piastre sono fornibili con misure a richiesta
 The plates can be provided in sizes on request
 Die Platten können nach Maß geliefert werden



CARATTERISTICHE TECNICHE E TECNOLOGICHE <i>TECHNICAL AND TECHNOLOGICAL CHARACTERISTICS</i> <i>TECHNISCHE UND TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN</i>	7000F	UNI EN-AW 7075 T651		
		S 30 - 60 mm	S 60 - 90 mm	S 100 - 120 mm
Carico di rottura Rm (MPa) Load to break Rm (MPa) Bruchlast Rm (MPa)	350 - 370	530	495	410
Carico di snervamento Rp _{0,2} (MPa) Yield strenght Rp _{0,2} (MPa) Streckgrenze Rp _{0,2} (MPa)	310 - 330	460	390 - 420	300
Durezza HB Hardness HB Härte HB	120 - 130	155	145	120
Massima temperatura sforzi prolungati Maximum temperature prolonged stress Maximale Temperatur lange Belastungen	120°C	120°C	120°C	120°C
Massima temperatura sforzi brevi Maximum temperature brief stress Maximale Temperatur kurze Belastungen	160°C	160°C	160°C	160°C

7000F: il materiale ha caratteristiche isotrope, quindi i valori sono uniformi all' interno della piastra e non subiscono variazioni a seconda della direzione degli sforzi.

UNI EN-AW 7075 T651: i valori della lega 7075 sono regolamentati dalla norma UNI EN 485-2. Si tenga presente che il materiale è anisotropo e che le prove meccaniche imposte dalle norme sono eseguite sempre nel senso di laminazione; in senso trasversale i valori possono risultare, nelle piastre con spessori bassi, inferiori del 10-15%. La durezza HB non è regolamentata dalle norme UNI EN 485-2, ma è riportata come valore tipico.

Entrambe le leghe possono essere trattate con "ossidazione nera dura" o con trattamento GHA, che per uno spessore di 60 micron elevano la durezza superficiale fino a 55 HRC.

Le leghe presentano un' eccellente attitudine alle lavorazioni per asportazione di truciolo, in particolare se paragonate ad un acciaio comune come il C40: tempi di lavorazione ridotti del 20-40%, usura utensili ridotta di oltre il 60%. Ottima lucidabilità.

7000F: the material is isotropic, therefore the values are uniform across the plate and do not vary based on the direction of stress.

UNI EN-AW 7075 T651: the values for alloy 7075 are regulated by the UNI EN 485-2 standard. Bear in mind that the material is anisotropic and that the mechanical tests determined by the standard are always performed in the lamination direction; in the cross direction the values can be 10% to 15% lower for low thickness plates. HB hardness is not required according to the UNI EN 485-2 standard; rather, it is provided as a typical value.

Both alloys can be treated with "hard black oxide" or GHA coating; the latter can, at a thickness of 60 micron, increase the surface hardness to about 55 HRC.

Alloys have excellent machinability for its chip removal, especial when compared to a common steel such as C40: machining times cut by 20% to 40%, tool wear cut by more than 60%. Excellent polishing.

7000F: Das Material hat isotropische Eigenschaften, daher sind die Werte innerhalb der Platte gleichmäßig und erfahren keine Änderungen in Abhängigkeit mit der Belastungsrichtung.

UNI EN-AW 7075 T651: Die Werte der Legierung 7075 werden von der Norm UNI EN 485-2 geregelt. Beachten Sie, dass das Material anisotrop ist und dass die von der Norm vorgeschriebenen mechanischen Prüfungen immer in Walzrichtung durchgeführt werden; in Querrichtung können die Werte, insbesondere bei Platten mit niedriger Stärke, um 10-15% geringer ausfallen. Die Härte HB ist nicht von den Normen UNI EN 485-2 geregelt, wird jedoch als typischer Wert angegeben.

Beide Legierungen können mit „schwarzer Harteloxierung“ oder mit GHA-Behandlung behandelt werden, wobei die Oberflächenhärte bei einer Stärke von 60 Mikron bis etwa 55 HRC erhöht werden kann.

Die Legierung eignet sich hervorragend für die mechanische Zerspanung, insbesondere im Vergleich zu herkömmlichen Stählen wie C40: Um 20-40% kürzere Bearbeitungszeiten, über 60% geringerer Werkzeugverschleiß. Polierfähigkeit Hervorragend.