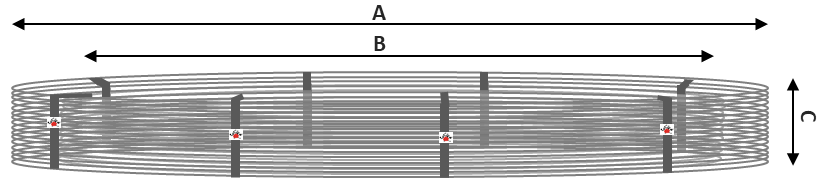




**ORI
MARTIN**

Filo pretemprato Induction tempered wire



Rev.0 - 09.2020

pag. 1/2

Scheda tecnica / Technical sheet

| | |
|---|--|
| Qualità Quality | FDSiCr - EN 10270-2 According to customer's specification |
| Diametro Diameter | 7.0 - 18.0 mm |
| Tolleranza dimensionale Diameter tolerance | UNI EN 10218-2-2012 classe T3 |
| Ovalizzazione Out of round | < 75% del campo di tolleranza dimensionale < 75% of dimensional tolerance range |
| Peso rotolo Coil weight | 1.000 - 2.400 kg |
| Diametro esterno del rotolo (A) Outer diameter | ≤ 2.350 mm |
| Diametro interno del rotolo (B) Inner diameter | ≥ 1.700 mm |
| Spessore del rotolo (C) Width | ≤ 350 mm per rotolo ≤ 2.000 kg ≤ 350 mm for coil ≤ 2.000 kg ≤ 450 mm per rotolo ≤ 2.400 kg ≤ 450 mm for coil ≤ 2.400 kg |
| Confezionamento Packaging | Nr. 8 regge radiali con imballo in cartone No. 8 radial strips with paper wrapping |
| Ossidazione superficiale Oxide thickness | 10 - 20 μm |
| Profondità massima dei difetti Max surface defect depth | 100 μm |
| Rugosità Roughness | Ra ≤ 2,5 μm - Rz ≤ 15 μm |
| Decarburazione Decarburization | Totale 0 μm Total Parziale ≤ 50 μm Partial |

Filo pretemprato

Induction tempered wire

Rev.0 - 09.2020
pag. 2/2

Controlli in linea di produzione

On line NDT controls

Linea trafilata rotolo/rotolo

Coil to coil drawing line

Foerster Circograph RO20
Foerster Defectomat

Controllo laser del diametro
Diameter control by laser

Linea di bonifica rotolo/rotolo

Coil to coil Q+T line

Foerster Circograph RO20
Foerster Defectomat

Controllo laser del diametro
Diameter control by laser

Marcatura cromatica (colore bianco) dei difetti superficiali del rotolo con indicazione sul cartellino rotolo e sul certificato di produzione del numero di difetti rilevati.

Detected surface defects shall be marked clearly noticeable with white colour. The number of defects on a coil shall be indicated on the label and test certificates.

